



Firma Handlowa
Barbara i Andrzej Labe
ul. Kresowa 6
41-200 Sosnowiec
tel.: 32 299 92 12
www.labe.com.pl

Płytki historyczne Zahna – technologia wykonania

Fabryka Zahna-Fliesen GmbH od ponad kilkudziesięciu lat jest bardzo zaangażowana przy konserwacji zabytków. Została nagrodzona złotym medalem w 2018 r. na wiodących europejskich targach ochrony zabytków i renowacji starych budynków w Lipsku „Denkmal” za wybitne osiągnięcia przy ich ochronie w Europie.



Odtworzona posadzka
dworca PKP w Opolu

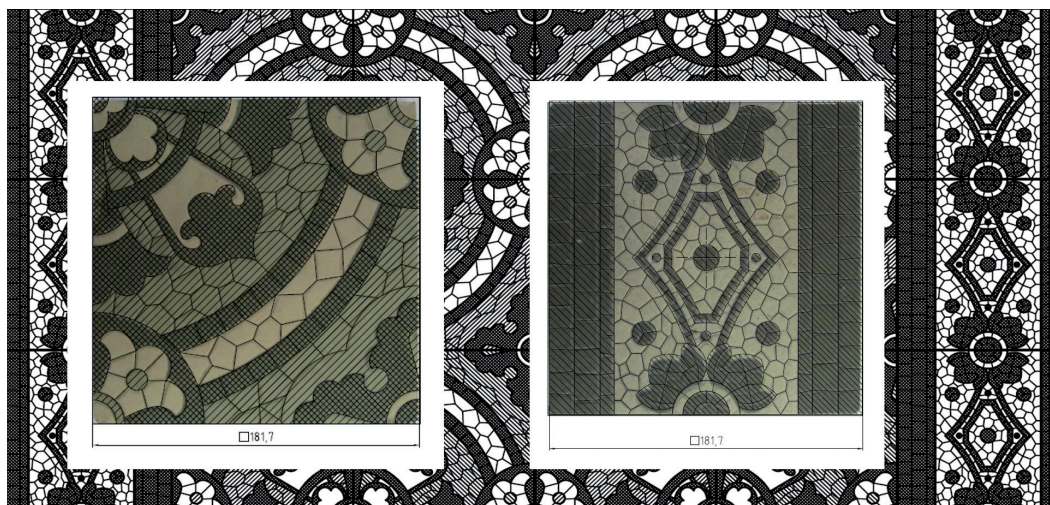
Zakład został założony w 1891 roku w pobliżu Lutherstadt Wittenberg w Zahna pod nazwą Utschneider i E. Jaunez. Taki wybór lokalizacji, zaledwie 100 km na południowy zachód od Berlina, nie był przypadkowy, ale wynikał raczej z faktu, że pobliskie wyrobiska gliny i bliskość wschodzącej stolicy cesarstwa obiecywały dobre wyniki sprzedaży dla pierwotnie francuskiej firmy. Już w latach 30. XX wieku „Mosaik-Plattenwerk” zatrudniał ponad 600 osób w fabryce Zahna, co czyniło ją trzecią co do wielkości fabryką w Niemczech. Po drugiej wojnie światowej zakłady produkcyjne zostały rozgrabione przez rosyjskie siły okupacyjne, ale później odbudowane w NRD i przekazane Kombinatowi Płytek i Ceramiki Sanitarnej Boizenburg jako przedsiębiorstwo produkcyjne. Po upadku muru berlińskiego

dawnemu francuskiemu właścicielowi udało się odzyskać zakład.

W wielu starych zabytkach czy budynkach wymagających renowacji pod grubą warstwą kurzu drzemie stary relikw z przeszłości. Pięknie odrestaurowane płytki posadzkowe znajdują się na Dworcu PKP w Opolu.

Proces odtworzenia płytek rozpoczyna się od przygotowania opisu, który powinien być dokładny i oprócz szczegółów technicznych, takich jak wymiary, kolory, powierzchnia, sztuki lub metry kwadratowe, zawsze zawierać dokumentację fotograficzną. Aby uzyskać szczegółową replikę, zwłaszcza kolory, konieczne jest posiadanie oryginalnej płytki.

W pierwszym etapie możliwość wykonania płytek jest sprawdzana przez producenta matryc w celu ustalenia szczegółów technicznych.



W trakcie opracowywania koloru w laboratorium przygotowuje się kilka próbek i przekazuje je klientowi. Po pisemnym potwierdzeniu przez klienta wybranych próbek kolorów opracowanie koloru jest zakończone.

Do produkcji płytek używa się sprasowanego granulatu ze 100% naturalnych surowców gliny, kaolinu, skalenia i barwników. W procesie kształtowania narzędzie jest napełniane ręcznie i prasowane. Następnie płytkę wyjmuje się z formy. Ten ręczny proces kształtowania odzwierciedla oryginalne odniesienie technologiczne do płytek wyprodukowanych ponad 100 lat temu z podwójną warstwą wypełnienia o grubości ok. 3–5 mm w przypadku kolorowej warstwy – co oznacza maksymalną trwałość płytki. Szablon projektu (mosiężną kratkę) wkłada się do oczyszczonej formy. Następnie rozpoczyna się ręczne napełnianie odpowiednimi kolorami komory formierskiej przy użyciu sit, których ilość jest taka sama jak ilość kolorów.

Na dworcu w Opolu użyto 9 sit przy jednej płytce (zasypywanie trwa kilkanaście minut). Po wypełnieniu wszystkich kolorów, na warstwę kolorowych mas gresowych sypie się warstwę bazową, po czym szablon można

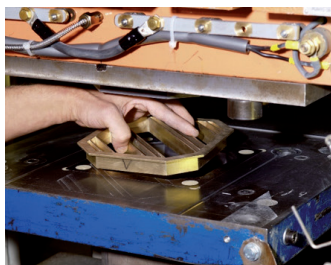


wyjąć z formy. Następnie płytka jest dociskana odpowiednią stroną do dołu. Kontury linii na połączeniu mas gresowych wynikają z uziarnienia zastosowanego granulatu.

Po sprasowaniu płytki są suszone w temperaturze około 120°C i wypalane w piecu od 60 do 90 minut w temperaturze około 1230°C,

Płytki na dworcu PKP w Opolu

Technologia wykonania płytek Zahna



w zależności od grubości płytki, która jest sprawdzana, sortowana i pakowana ręcznie.

Płytki ceramiczne Zahna są produkowane ze specjalną powierzchnią, co wyróżnia je spośród innych produkowanych płytek. Impregnat wnika w głąb płytki już podczas procesu wypalania. Dzięki czemu:

- są łatwe do utrzymania czystości,
- charakteryzują się wysoką odpornością na ścieranie, zarysowania, uszkodzenia mechaniczne,
- mają odporność na większe obciążenia czy nacisk,
- są mrozo odporne oraz odporne na bardzo wysokie temperatury,
- mają wyraziste kolory,
- są odporne na kwasy, zasady, oleje i tłuszcze.

Nasze płytki z ceramiczne uszlachetnioną powierzchnią Kerasiegel są szczególnie łatwe do utrzymania w czystości. Powłoka Kerasiegel jest uszlachetnieniem, impregnacją ceramiczną powierzchni (nie jest to organiczny środek impregacyjny), która jest nałożona na płytkę przed procesem wypalania, a podczas wypału łączy się nierozdzielnie z powierzchnią płytki, wnika w głąb płytki i zamyka otwarte pory, powodując, że jakkolwiek impregnacja zarówno po ułożeniu, jak i przy dalszym użytkowaniu, jest zbędna. Dużą zaletą płytek Zahna jest to, że nie ma konieczności

zabezpieczania tych płytek przed przystąpieniem do fugowania.

Płytki Zahna występują w antypoślizgowości od R9 V0 do R13 V10. Mogą występować w formatach od 4×4 cm do 40×40 cm w grubościach od 9 mm do 18 mm (35 mm), we wzorniku Zahna Fliesen występuje 15 standardowych kolorów (plus ponad 100 innych kolorów specjalnych). Istnieje możliwość odtworzenia płytek zgodnie z dostarczonym wzorem.

Płytki Zahna to produkty spełniające wszystkie wymagania, aby mogły być układane w obiektach użyteczności publicznej zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz. Mogą być układane na ogrzewaniu podłogowym. Do produkcji płytek Zahna nie są używane kolorowe szkliwa, wzór uzyskuje się, stosując różnokolorowe masy gresowe, co sprawia, że płytka ma w zasadzie nieograniczoną wytrzymałość.

Płytki historyczne ZAHNA FLIESEN to idealny produkt do układania w obiektach zabytkowych, takich jak zamki, pałace, stare kamienice, obiekty sakralne, przejazdy bramne, dworce kolejowe.

Płytki Zahna Fliesen posiadają Certyfikat Instytutu Budownictwa i Ekologii, co świadczy o tym, że fabryka zwraca szczególną uwagę na ekologię od momentu pozyskania surowców poprzez proces produkcyjny, aż do momentu ewentualnej utylizacji.

Dworzec PKP Wałbrzych
Szczawienko

