

## Obsah – Inhalt - Content

|  |           |
|--|-----------|
| <b>Further reclamation possibilities, Secondary and Thermal reclamation</b>  | <b>1</b>  |
| Další možnosti regenerace, sekundární a tepelná regenerace<br>Weitere Möglichkeiten der Regeneration, Sekundäre- und Wärmerückgewinnung<br>Benan Betik - Omega Foundry Machinery, Peterborough (GB)  |           |
| <b>Moulding line LFV - 80.70 (vacuum forming "V-Process")</b>  | <b>39</b> |
| Formovací linka LFV - 80.70 (podtlakové formování „V-proces“)<br>Formlinie LFV – 80.70 (Vakuumformverfahren "V-Process")<br>Czesław Rudy – TECHNICAL Nowa Sól (PL)<br>Aleksander Fedoryszyn – AGH Kraków (PL)<br>Jiří Novotný – Sand Team Holubice (CZ)  |           |
| <b>A new vibratory unit for reclamation of used foundry sand</b>   | <b>47</b> |
| Nová vibrační jednotka pro regeneraci slévárenské vratné směsi<br>Neue schwingenden Einheit zum Regenerieren des<br>Rafał Dańko, Józef Dańko, Mariusz Holtzer, Mateusz Skrzyński – AGH Kraków (PL)   |           |
| <b>Thermo-physikalische Eigenschaften von Formsanden - ein Vergleich</b>   | <b>57</b> |
| Tepelné fyzikální vlastnosti formovacích písků – srovnání<br>Thermo-physical properties of molding sand – the comparison<br>Thomas Steinhäuser -Universität Duisburg-Essen – Gießereiinstitut, Duisburg (D)  |           |
| <b>Využití nekřemenného ostřiva LK-SAND pro výrobu slévárenských forem a jader</b>   | <b>69</b> |
| The use of nonsilica opening material LK-SAND for production of foundry moulds and cores.<br>Die Verwendung von quarzlosen Magerungsmittel LK-SAND für die Herstellung von Gießformen und Kernen.<br>Petr Antoš, Barbora Antošová - Výzkumný ústav anorganické chemie, Ústí nad Labem (CZ)<br>Alois Burian, Markéta Přerovská, Marie Kajzarová - Sand Team Holubice (CZ) |           |
| <b>Vnější okolnosti, které určují rozvoj slévárenství</b>  | <b>79</b> |
| External factors that determine the development of the foundry industry<br>Externe Faktoren, die die Entwicklung der Gießereiindustrie bestimmen,<br>Václav Kafka - Ekonomická komise České slévárenské společnosti (CZ)   |           |
| <b>Tepelné vlastnosti formovacích směsí s vodním sklem v závislosti na použitém ostřivu</b>  | <b>85</b> |
| Thermal properties of moulding mixtures with water glass, depending on the opening material used<br>Thermische Eigenschaften der Formmischungen mit Wasserglas, je nach angewandtem Magerungsmittel<br>Petr Cupák - VUT, FSI ÚST Brno (CZ)   |           |
| <b>A study of chemical structure of the modified inorganic foundry binder by FTIR spectroscopy</b>   | <b>89</b> |
| Studie chemické struktury modifikovaného anorganického slévárenského pojiva podle FTIR spektroskopie.<br>Eine Untersuchung der chemischen Struktur des modifizierten anorganischen Gießerei Bindemittel mittels FTIR-Spektroskopie.<br>Artur Bobrowski, Angelika Kmita – AGH Kraków (PL)   |           |
| <b>Tepelná regenerace ve slévárně ČZ a.s., Strakonice a praktické zkušenosti</b>   | <b>95</b> |
| Heat reclamation in foundry CZ a.s., Strakonice and practical experiences<br>Wärmerückgewinnung in der Gießerei CZ a.s., Strakonice und praktische Erfahrungen<br>Vladislav Prokop – ČZ, Strakonice (CZ), Michal Vykoukal, Radim Opačitý – SAND TEAM, Holubice (CZ)  |           |
| <b>Research on the gases generation during thermal decomposition of furan resins</b>   | <b>99</b> |
| Výzkum vývoje plynů během tepelného rozkladu furanových pryskyřic<br>Forschung der Entwicklung von Gasen während der thermischen Zersetzung von Furanharzen<br>Mariusz Holtzer, Rafał Dańko, Sylwia Żymankowska-Kumon, A. Bobrowski, M. Kubecki – AGH Kraków (PL)  |           |

|   |            |
|---|------------|
| <b>Přehled bentonitových směsí v českých a slovenských slévárnách</b>   | <b>107</b> |
| Overview of bentonite mixtures in Czech and Slovak foundries<br>Übersicht der Bentonit Mischungen in Tschechischen und Slowakischen Gießereien<br>Alois Neudert - ASK Chemicals Czech (CZ)  |            |
| <b>Chromite sand recovery</b>   | <b>115</b> |
| Recyklace chromitového písku<br>Kreislaufprozeß des Chromerzandes<br>Benan Betik - Omega Foundry Machinery, Peterborough (GB)   |            |
| <b>Influence on the environment of building materials produced with spent moulding sands</b>  | <b>123</b> |
| Vliv stavebních materiálů, vyrobených s přidavkem užitých slévárenských směsí, na životní prostředí<br>Einfluss von Baumaterialien, mit dem Zusatz von Gießerei verwendeten Mischungen hergestellt, an die Umwelt<br>Józef Dańko, Mariusz Holtzer, Rafał Dańko, Sylwia Żymankowska-Kumon – AGH Kraków   |            |
| <b>Cesta k bezemisní slévárně – Cordis</b>  | <b>131</b> |
| Der Weg zur emissionsfreien Gießerei – Cordis<br>The road to emission-free foundry - Cordis<br>Klaus Löchte - Hüttenes-Albertus Chemische Werke GmbH (D)  |            |
| <b>Analytické stanovení ekologických parametrů směsných bentonitů firmy Keramost</b>  | <b>137</b> |
| Analytical determination of environmental parameters of mixed bentonites from the company Keramost<br>Analytische Bestimmung von Umweltfaktoren der Mischbentoniten der Gesellschaft KERAMOST<br>Pavel Pícek - KERAMOST, Most (CZ)  |            |
| <b>Využití metody sledování nákladů přípravy formovacích směsí při řízení ve slévárnách</b>   | <b>145</b> |
| Application of the method of monitoring of preparation cost of moulding sands by the control in foundries<br>Die Anwendung der Methode der Verfolgung der Zubereitungskosten der Formmischungen während der Führung in Gießereien<br>Veronika Pazderková – DSB EURO Blansko (CZ)<br>Václav Kafka - Ekonomická komise České slévárenské společnosti (CZ) |            |
| <b>Využití IČ spektroskopie v analýze vodních skel</b>  | <b>153</b> |
| The use of infrared spectroscopy in the analysis of water glass<br>Der Einsatz von Infrarot-Spektroskopie bei der Analyse von Wasserglas<br>Petr Antoš, Barbora Antošová, J. Čmelík - Výzkumný ústav anorganické chemie, Ústí nad Labem (CZ)  |            |
| <b>Nová aditiva – koncept řešení odlévání bez použití slévárenských nátěrů</b>  | <b>163</b> |
| New additives - solution concept of casting without casting foundry coatings<br>Neues additiv Konzept als ganzheitliche Lösung für einen Fehler- und Schlichtefreien Gießprozess<br>Reinhard Stötzel, I. Yilmaz, Radek Vondráček – ASK Chemicals Czech Brno (CZ)  |            |
| <b>Use of Kerphalite KF as a foundry sand in Steel and Iron casting</b>   | <b>175</b> |
| Použití Kerphalite KF jako slévárenského písku pro ocelové a pro litinové odlitky<br>Die Verwendung des Kerphalite KF als Gießereisand für Gußstücke von Stahl und Gußeisen<br>Danilo Frulli – Imerys Foundry Minerals Europe (F)   |            |