

Dyckerhoff Polska

Cementy: CEM I, CEM II, CEM III



Cementownia Nowiny



Cementownia Nowiny



Kopalnia



Piece obrotowe



Skład klinkieru



Cementownia Nowiny to nowoczesny zakład produkcyjny z europejskim charakterem o zdolności produkcyjnej ok. 1,6 mln t cementu rocznie.

Eksploatacja surowców do produkcji klinkieru prowadzona jest ze złoża „Kowala”. Transport surowca z kopalni odbywa się samochodami technologicznymi. Do rozdrabniania surowca używa się dwóch kruszarek młotkowych. Transport rozdrobnionego surowca z budynku łamiarni do hali surowca przebiega za pomocą zespołu przenośników taśmowych. Surowiec składowany jest w specjalnej hali, która w pełni zabezpiecza przed wtórnym zapyleniem środowiska. Skład chemiczny surowca jest kontrolowany w sposób ciągły. Materiał do produkcji komponuje się w ten sposób, aby uzyskać pożądany skład chemiczny gwarantujący stabilność i doskonałą jakość

wyprodukowanego klinkieru, a później cementu. Materiał po wyjściu z młyna jest zmielony i wysuszony i trafia do silosów homogenizacyjnych. Wypał klinkieru odbywa się w 2 jednakowych piecach obrotowych.

Temperatura płomienia w piecu sięga 2000 °C, natomiast materiał w strefie spiekania osiąga temperaturę do 1450 °C.

Piece obrotowe wyposażone są między innymi w specjalne instalacje i systemy dodatkowe:

- systemy bocznikowania gazów tzw. bypass, służące do obniżania zawartości głównie chloru,
- instalacje redukcji związków azotu NO_x tzw. SNCR (selective non-catalytic reduction), pracujące w trybie automatycznym,
- instalacje dozowania paliw alternatywnych, w tym "RDF", czy zużytych opon.

Zastosowane palniki są zaprojektowane do spalania kilku paliw jednocześnie.

Źródłem ciepła w procesie wypалу klinkieru portlandzkiego są zarówno: kopalny pył węglowy (paliwo konwencjonalne) jak i paliwa alternatywne. Współspalane w piecach klinkierowych paliwa muszą spełniać odpowiednie wymogi jakościowe celem zapewnienia wysokich temperatur procesu oraz wysokiej jakości produkowanego klinkieru. Z tego powodu wszystkie dostawy paliw alternatywnych są dokładnie kontrolowane pod względem zawartości wody, rozdrobnienia oraz innych parametrów fizykochemicznych, takich jak: wartość opałowa, zawartość chloru, zawartość siarki itp.

Wyprodukowany klinkier składowany jest w specjalnie zaprojektowanej hali, która jest zadana i posiada własny system odpylania, co eliminuje możliwość jakiegokolwiek zapylenia środowiska.

Centralna sterownia



Silosy na cement



Wysyłka



Proces produkcji cementu ze względu na wysoki stopień skomplikowania, posiadane doświadczenie i stale poszerzaną o najnowsze osiągnięcia specjalistyczną wiedzę, jest zautomatyzowany, a nad jego prawidłowym przebiegiem czuwają nowoczesne systemy i pracownicy Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.

Cementownia Nowiny wyposażona jest w 3 młyny cementu. Na potrzeby składowania popiołów używanych jako dodatek do produkcji cementów popiołowych używane są 2 silosy o dużej pojemności. Produkcja cementów przebiega w sposób ciągły i podlega nieustannej kontroli. Został wdrożony, poddany certyfikacji i ciągle jest doskonalony Zintegrowany System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz Bezpieczeństwem i Higieną Pracy

spełniający wymagania norm EN ISO 9001, EN ISO 14001, PN-N-18001. Wysokiej klasy urządzenia i procedury kontrolne zapewniają bardzo wysoką jakość produktów. Wyprodukowane cementy składowane są w silosach o dużych pojemnościach.

Obecnie w ofercie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. znajduje się 5 gatunków cementów luzem i 3 gatunki cementów workowanych.

W celu zaspokojenia zapotrzebowania rynku na cement workowany, Cementownia Nowiny posiada dwie niezależne linie pakujące oraz dwie niezależne linie paletyzujące i foliujące. Załadunki odbywają się na 5-ciu stanowiskach do załadunku cementów luzem do specjalistycznych naczep do przewozu tego typu produktów, 2 stanowiskach do załadunku cementów workowanych na paletach jednorazowych ofoliowanych,

oraz 2 stanowiskach do załadunku na wagony, zarówno cementów luzem, jak i workowanych.

Proces ładowania cementu luzem do naczep pojazdów odbywa się w sposób automatyczny, a urządzenia ważące zamontowane bezpośrednio na stanowiskach załadunkowych kontrolują i zabezpieczają właściwy przebieg tego procesu.

Dzięki temu nie jest możliwe tzw. przeładowanie pojazdu ponad dopuszczalną masę całkowitą oraz przekroczenie wartości dopuszczalnego nacisku pojedynczej osi pojazdu na nawierzchnię drogi. W przypadku załadunku cementów workowanych, na terenie Cementowni Nowiny znajduje się nowoczesna waga najazdowa do kontroli wartości nacisku pojedynczej osi pojazdu na nawierzchnię drogi oraz nowoczesne wagi do pomiaru masy całkowitej pojazdów.

Cementy do produkcji betonu towarowego

Cementy: CEM I, CEM II, CEM III

Cement jest spoiwem wiążącym dla materiałów budowlanych: zapraw i betonu, utwardzającym hydraulicznie. Najczęściej jest to szary proszek, który produkowany jest w procesach wielkoprzemysłowych z takich surowców jak: kamień wapienny, glina, piasek oraz komponentów żelazonośnych. Z powodu swojej wysokiej wytrzymałości oraz trwałości betonu, cement jest jednym z najważniejszych spoiw wiążących. Poprzez domielanie różnych dodatków, jak np.: żużel, popioły lotne oraz kamień wapienny można produkować cementy, charakteryzujące się różnymi

własnościami chemicznymi i fizycznymi.

Cement portlandzki zawiera głównie klinkier. O właściwościach cementów portlandzkich decyduje z jednej strony złożo surowca a z drugiej jego przygotowanie. Tak więc aktywność zależy od substancji mineralnych zawartych w surowcach a krzywa wytrzymałości zależy w zasadzie od stopnia zmielenia. Na skutek konieczności redukcji CO₂, szczególne zalety cementów portlandzkich będą w przyszłości znajdowały zastosowanie tylko

w przypadku specjalnych wymagań.

Cement portlandzki popiołowy zawiera głównie klinkier i jako kolejny dodatek główny popiół lotny krzemionkowy.

Cement portlandzki wieloskładnikowy zawiera głównie klinkier oraz kombinację takich składników głównych jak popiół lotny krzemionkowy i drobno zmielony kamień wapienny.

Cement hutniczy zawiera jako składnik główny obok klinkieru granulowany żużel wielkopiecowy.



	Elementy masywne	Elementy cienkościennie	Budownictwo mieszkaniowe	Posadzki przemysłowe	Beton architektoniczny i SCC	Beton wysokowartościowy BWW
Cement portlandzki						
CEM I 42,5 R	•	•	•	•	•	•
Cement portlandzki wieloskładnikowy						
CEM II/B-M (V-LL) 42,5 R	•	•	•	•	•	•
Cement portlandzki popiołowy						
CEM II/B-V 32,5 R	•	•	•	•	•	•
CEM II/B-V 32,5 R - HSR	•	•	•	•	•	•
Cement hutniczy						
CEM III/A 42,5 N	•	•	•	•	•	•
Cement hutniczy specjalny						
CEM III/A 42,5 N - LH/HSR/NA	•	•	•	•	•	•

• zalecane

• dopuszczalne

Cementy do produkcji gotowych elementów betonowych

Cementy: CEM I, CEM II, CEM III

Wymagania normowe dla cementów w klasach wytrzymałości 32,5 i 42,5

Klasa wytrzymałości	Wytrzymałość na ściskanie w [MPa]				Początek czasu wiązania w [min]	Stałość objętości (rozszerzalność) w [mm]
	Wytrzymałość wczesna		Wytrzymałość normowa			
	po 2 dniach	po 7 dniach	po 28 dniach			
32,5 N	-	≥ 16	≥ 32,5	≤ 52,5	≥ 75	≤ 10
32,5 R	≥ 10	-	≥ 32,5	≤ 52,5	≥ 75	≤ 10
42,5 N	≥ 10	-	≥ 42,5	≤ 62,5	≥ 60	≤ 10
42,5 R	≥ 20	-	≥ 42,5	≤ 62,5	≥ 60	≤ 10

Oznaczenie symboli składników głównych w nazwach cementów portlandzkich wieloskładnikowych dostępnych w ofercie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.:
V - popiół lotny krzemionkowy
LL - wapień,

Oznaczenie symboli dodatkowych dla cementów specjalnych z oferty Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.:
LH - niskie ciepło hydratacji,
HSR - wysoka odporności na siarczany,
NA - niska zawartość alkaliów

Oznaczenie nazw handlowych dla cementów workowanych dostępnych z oferty Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.:
- KOMFORT - CEM II/B-V 32,5 R
- SUPER - CEM I 42,5 R
- SUPER - CEM II/B-M (V-LL) 42,5 R

Elementy średnio/ drobnowymiarowe	Posadzki wewnętrzne (lastryko)	Posadzki zewnętrzne (lastryko)	Parapety, okładziny	Schody, balkony	Belki, podciąg, podpory, więzary	Stropy, ściany, słupy, filary	Rury, kręgi	Studzienki, elementy instalacji kanalizacyjnej	Elementy sprężane
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

• zalecane

• dopuszczalne

Cementy do produkcji wyrobów betonowych i zapraw

Cementy: CEM I, CEM II, CEM III

CEM I 42,5 R

jest cementem portlandzkim klasy 42,5 o wysokiej wytrzymałości wczesnej oznaczanej przez R. Charakteryzuje się również wysokim ciepłem hydratacji, a jego zastosowanie to przede wszystkim produkcja: betonu towarowego, prefabrykowanych elementów betonowych i betonu sprężonego oraz produkcja gotowych suchych zapraw budowlanych. Zalecany przy betonowaniu w okresach obniżonych temperatur zewnętrznych. Cement produkowany w Cementowni Nowiny posiada

Rekomendację Techniczną Instytutu Badawczego Dróg i Mostów do stosowania w budownictwie komunikacyjnym. Oferowany jest zarówno jako cement luzem jak i cement workowany.

CEM II/B-M (V-LL) 42,5 R

jest cementem klasy 42,5 o wysokiej wytrzymałości wczesnej oznaczanej przez R, o średnim ciepłe hydratacji. Zwykle stosowany do produkcji betonu towarowego, gotowych wyrobów i towarów betonowych, zapraw. Oferowany jest zarówno jako cement luzem jak i cement workowany.

CEM II/B-V 32,5 R, CEM II/B-V 32,5 R - HSR

są cementami portlandzkimi popiołowymi, przy czym CEM II/B-V 32,5 R - HSR jako cement specjalny posiada wysoką odporność na środowiska zawierające siarczany. Cementy są cementami klasy 32,5 o wysokiej wytrzymałości wczesnej oznaczanej przez R. Najpopularniejsze obszary zastosowań to: beton do klasy C30/37, jastrychy, posadzki, stabilizacja gruntów, czy drobne elementy betonowe.



Cement portlandzki

CEM I 42,5 R

Cement portlandzki wieloskładnikowy

CEM II/B-M (V-LL) 42,5 R

Cement portlandzki popiołowy

CEM II/B-V 32,5 R

CEM II/B-V 32,5 R - HSR

Cement hutniczy

CEM III/A 42,5 N

Cement hutniczy specjalny

CEM III/A 42,5 N - LH/HSR/NA

Kostka brukowa

Płyty chodnikowe

Krawężniki i obrzeża

Zaprawa klejowa

Zaprawa tynkarska i murarska

Jastrych podłogowy

CEM I 42,5 R	•	•	•	•	•	•
CEM II/B-M (V-LL) 42,5 R	•	•	•		•	•
CEM II/B-V 32,5 R	•	•	•	•	•	•
CEM II/B-V 32,5 R - HSR	•	•	•	•	•	•
CEM III/A 42,5 N	•	•	•		•	•
CEM III/A 42,5 N - LH/HSR/NA	•	•	•		•	•

• zalecane

• dopuszczalne

Cementy z przeznaczeniem na obiekty oraz workowane Cementy: CEM I, CEM II, CEM III

CEM III/A 42,5 N, CEM III/A 42,5 N LH/HSR/NA

są cementami hutniczymi, przy czym CEM III/A 42,5 N - LH/HSR/NA jako cement specjalny posiada niskie ciepło hydratacji, wysoką odporność na siarczaną i niską zawartość alkaliów. Oba są cementami o normalnej wytrzymałości wczesnej oznaczonej przez N. Głównymi składnikami obu cementów jest klinkier oraz granulowany żużel wielkopiecowy. Głównymi obszarami zastosowań są: produkcja betonu do klasy C60/75, beton towarowy,

plyty betonowe, beton z przeznaczeniem na oczyszczalnie ścieków, betony i elementy betonowe masywne i silnie narażone na oddziaływanie tzw. środowiska agresywnego (siarczaną). Zarówno CEM III/A 42,5 N jak i CEM III/A 42,5 N - LH/HSR/NA są oferowane jako cementy luzem.

Doradztwo Techniczne

Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. udostępnia dla swoich klientów kompleksowe wsparcie techniczne

w zakresie polecanych aplikacji dla oferowanych produktów.

W oparciu o doskonałą wiedzę i wieloletnie doświadczenie w ramach

Grupy Buzzi Unicem,

udzielamy wsparcia i pomocy np.

w przygotowaniu receptur na beton i pozostałe produkty na bazie

cementu, czy wykonaniu badań wyrobów gotowych. Dostępny

zakres badań może obejmować np. badania: wytrzymałościowe,

nasiąkliwości, odporności na

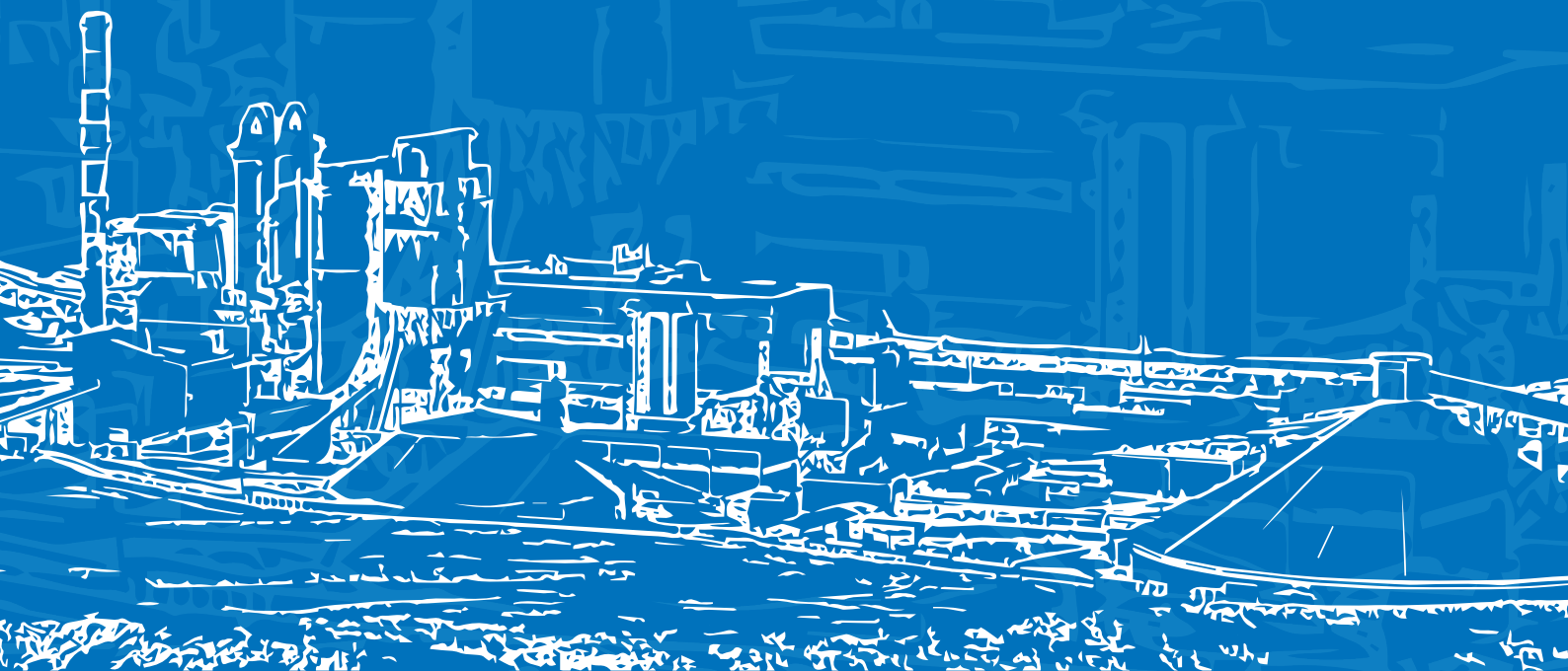
działanie mrozu, ścieralności, współczynnika sprężystości, czy sklerometryczne.

Cementy workowane									
Wzmocnienia podłożi gruntowych /warstwy nośne	Beton nawierzchniowy	Budowa mostów	Beton natryskowy	Budownictwo rolnicze	Budownictwo wodne	Zaprawa tynkarska wykonywana na budowie	Zaprawa murarska wykonywana na budowie	Zaprawa fugująca	Jastrzych podłogowy wykonywany na budowie
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•			•	•		•	•	•	•
•				•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•		•
•	•	•	•	•	•	•	•		•

• zalecane • dopuszczalne

Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.
ul. Zakładowa 3, 26-052 Nowiny
tel.: + 48 41 346 60 00, fax: + 48 41 346 64 88
cement@dyckerhoff.pl

Nowoczesna cementownia z długoletnią tradycją



www.dyckerhoff.pl

Dane zawarte w niniejszej broszurze informacyjnej są ogólnymi wskazówkami, które nie uwzględniają nieznanym nam właściwości chemicznych i/lub fizycznych substancji, z którymi nasze produkty zostaną zmieszane, z którymi będą wspólnie przetwarzane lub też, z którymi się zetkną (np. na skutek różnych warunków miejsca budowy).

Dlatego też biorąc pod uwagę powyższe okoliczności w konkretnym przypadku zastosowania, przed użyciem naszych produktów, konieczne są badania i próby, odnoszące się do danego przypadku. Wykluczone są zatem wszelkie ewentualne roszczenia odszkodowawcze z tytułu wad lub szkód na podstawie informacji podanych w niniejszej broszurze.

Zachęcamy do skorzystania z naszego Doradztwa Technicznego