

Dachówka cementowa wczoraj i dziś

Produkcja dachówek cementowych rozpoczęła się w Niemczech w roku 1844. Jej prekursorem był Albert Kroher, który oprócz wielu prefabrykatów betonowych rozpoczął również produkcję dachówek. W wyniku żmudnej ręcznej pracy, produkowano te dachówki sztuka po sztuce na stołach formierskich. Od roku 1844 zaczęła się rozpowszechniać w Niemczech produkcja dachówek z wykorzystaniem cementu. Nie były one barwione w żaden sposób, czasem tylko malowane z zewnątrz, ale trwałość koloru tej powłoki była krótka. Jednak do dzisiaj można oglądać dach wykonany z dachówek cementowych sprzed 150 laty, który dotąd spełnia swoją rolę: jest szczelny, nie cieknie i zapewnia ochronę.

Pierwsze techniczne dane dachówek cementowych produktu pochodzą z roku 1911 - w prospekcie z tego okresu wymienione są: wysoka wytrzymałość, mała nasiąkliwość, przesiąkliwość i związana z tym wysoka mrozoodporność tego materiału. Mimo tych zalet wykorzystanie dachówek cementowych w



Dachówka bońska z 1880 roku.



Dachówka cementowa z 1850 r



Dachówka typu S z II połowy XIX wieku.

Niemczech w ciągu następnych dziesięcioleci nie jest warte uwagi, gdyż była to produkcja tylko rzemieślnicza. Duży przełom nastąpił w 1950 roku. W związku z niezwykle dużym zapotrzebowaniem na materiały budowlane po II wojnie światowej, przedsiębiorca Rudolf Braas opracował technologię, która umożliwiała zmechanizowanie produkcji dachówek cementowych.



Dach z czasów A. Krohera.

Kontakty z brytyjskim koncernem Redland Ltd, który wyprodukował od 1936 roku ok. 200 mln dachówek, doprowadziły do założenia w 1953 roku wspólnej firmy Braas & Co GmbH. W tym samym roku został zbudowany i uruchomiony macierzysty zakład Braas & Co w Heusenstamm, niedaleko Frankfurtu nad Menem i rozpoczęto zautomatyzowaną produkcję dachówki Frankfurter Pfanne.

Produkcja wczoraj i dziś

Od dawna główne składniki dachówek są niezmiennie: piasek, cement portlandzki, woda i pigmenty na bazie tlenków żelaza. W 1954 roku surowce były jeszcze mieszane w otwartej betoniarni. Cement był wysypywany z worków, piasek podawany był poprzez wagę ramieniową. Po wymieszaniu materiał był składowany w zbiorniku buforowym dachówczarki, która już wtedy pracowała w systemie formowania ciągłej wstęgi. Podkłady aluminiowe (palety) były



Ręczna maszyna do produkcji dachówek.

przesuwane przenośnikiem taśmowym do właściwej dachówczarki. Palety odciskały dolną powierzchnię dachówek. Za pomocą wałka dociskowego i kalibratora zostają napełnione mieszanką betonową. Pod dużym naciskiem walców następuje formowanie konturu powierzchni zewnętrznej dachówek. Zagęszczony i wyprofilowany materiał opuszczał maszynę jako ciągła wstęga, odcinana na odpowiednią długość. Maszyny pierwszej generacji produkowały 40 dachówek na minutę. Świeże dachówki były składowane w komorach suszących, w temperaturze 60°C w czasie od 8 do 12 godzin, a następnie oddzielane od aluminiowych podkładów w specjalnym urządzeniu.

Ciągle wzrastające zainteresowanie doprowadziło do uruchomienia następnych fabryk. Wraz z budową nowych linii technologicznych wzrastała wiedza o produkcji i dystrybucji dachówek. Tak były, krok po kroku, wprowadzane zamknięte betoniarnie i urządzenia odpylające. Prędkość produkcji dachówek wzrosła do 100 szt / minutę. Produkcja dachówek szczytowych, gąsiorów i innych elementów została również zautomatyzowana.

Zainteresowanie tymi produktami na rynku europejskim doprowadziło do uruchomienia produkcji dachówek Braas również w wielu innych krajach w całej Europie.

Pod koniec lat osiemdziesiątych dużym wyzwaniem było połączenie Niemiec - we wschodnich landach powstało pięć nowych fabryk, które pod względem technologii są w światowej czołówce.

Następnie firma zwróciła się dalej na wschód-

rozpoczęła intensywny rozwój w Polsce, a także uruchomiono fabrykę w Rosji. Budowa fabryki w Opolu trwała osiem miesięcy, a rozpoczęcie produkcji nastąpiło w czerwcu 1996 roku. Zainstalowano tam jedną z najnowocześniejszych na świecie linii produkcyjnych, a sukces rynkowy dachówek Braas skłonił firmę do sprecyzowania dalszych planów rozwoju.

Dlatego też w maju 1999 roku uruchomiono jeszcze nowocześniejszy zakład produkcyjny w Płońsku, niedaleko Warszawy. Pracuje tam unikalna w skali światowej linia produkcyjna umożliwiająca produkowanie nie tylko dachówek podstawowych ale też gąsiorów oraz dachówek szczytowych na tej samej linii produkcyjnej.

Dachówki cementowe wczoraj i dziś

Dachówki Braas pierwszej generacji produkowane jeszcze z prostą krawędzią cięcia nie były barwione w masie. Jednak już wtedy osiągnięto bardzo dużą dokładność wymiarową ułatwiającą układanie, a doskonały kształt podwójnego zamka gwarantował szczelność pokrycia. Wysoka mrozoodporność sprawdziła się w szczególnie narażonych na niskie temperatury rejonach.

Dachówki wyprodukowane w 1953 roku osiągnęły dłuższą trwałość niż gwarantowane 30 lat i ciągle jeszcze z powodzeniem spełniają swoją funkcję.

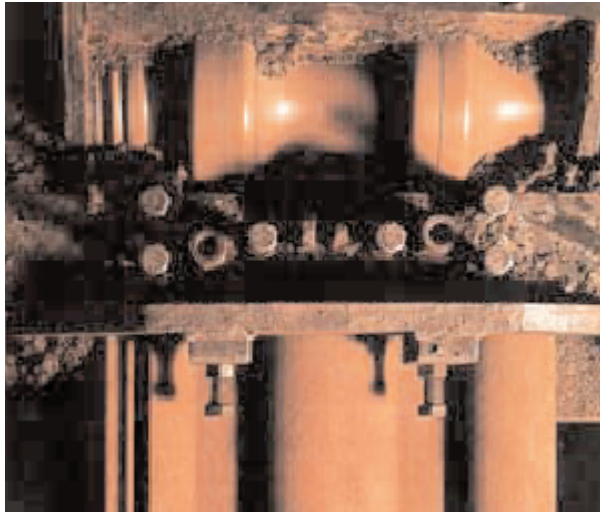
Dachówki Franfurter z roku 1997 zmieniły się bardzo w porównaniu ze swoimi prototypami z początków produkcji. Od kilku lat są barwione w masie, powierzchnia zewnętrzna jest gładsza, a krawędź czołowa się zaokrągliła. Poprawiono kształt zamka bocznego. Optymalizacja



Dach pokryty dachówką cementową z 1844 roku.



Po 150 latach, pokryte patyną ale w pełni funkcjonalne.



Maszyna formująca dachówki Braas.

kształtów i zmniejszenie ciężaru następuje dzięki stałym badaniom, również w tunelu aerodynamicznym. Badania obejmują: technologię produkcji, skład betonu, wpływ uziarnienia piasku, jakość powłoki zewnętrznej, rodzaj tworzyw, ale również optymalizację kształtu, poprawienie szczelności zamków, dostosowanie do układania przy mniejszych kątach nachylenia itp. Nowe kolory i kształty

powiększające możliwości wyboru są również elementami podlegającymi ciągłym badaniom i próbom.

Podobnie jest ze wszystkimi elementami systemowymi służącymi zbudowaniu trwałego i pewnego dachu nad głową. Większość z nich powstała w wyniku współpracy firmy z wykonawcami. To oni najlepiej wiedzą co jest potrzebne i jakie elementy wpływają na jakość dachu, szybkość jego układania, odporność na błędy wykonawcze i projektowe.

Regulowany zakres rozstawu łąt nie narzuca konieczności projektowania więźby dla określonej wielokrotności jednego rozstawu, lecz umożliwia dowolność. Czynnikiem ten bywa także decydujący w przypadku remontów istniejących dachów, gdyż nie trzeba wymieniać, ani dostosowywać więźby dachowej do pokrycia dachówkami Braas.

Wszystkie te czynniki składają się na pewność, którą dajemy inwestorom oferując 30 letnią gwarancję, która z kolei ma uzasadnienie w historii produkcji i wykazanej trwałości cementowych dachówek Braas.