

Bau eines Ofens (Ort: Schamottewerkstatt der Firma MTK, Kitzingen)

Ein Ölfass wurde von der Schlosserei der Firma MTK für den Ofenbau vorbereitet:



Das vorbereitete Ölfass

Der Deckel wurde 10 cm hoch abgetrennt.

Das Fass wurde mit einem Stahlreifen verstärkt, gleichzeitig können zwei Eisenstangen als Traghilfe durch zwei angeschweißte Eisenrohrstücke geschoben werden.

15 cm über dem Fassboden wurde ein Loch mit 5 cm Durchmesser gebohrt (Einlass für das Gebläserohr).



Das Ausmauern beginnt



Ein Berg von Schamottesteinen

Die Steine werden an einer Holzleiste angelegt, damit sie gerade sitzen. Insgesamt werden drei Lagen der Schamottesteine übereinander gesetzt.



Die letzte Reihe wird gesetzt



Die Gruppe wechselt durch

Die Schamottesteine müssen für den Ringschluss extra zugeschnitten werden.



Zuschneiden der Schamottesteine



Ringschluss

Der Boden des Ölfasses wird mit flüssigem Schamottemörtel etwa 10 cm hoch ausgegossen. Ebenfalls wird als Abschluss der Ofenausmauerung ein Rand aus Schamottemörtel über die Schamottesteine gegossen. Als Ständer für den Tiegel wird eine Säule, die aus Schamottemörtel gegossen wurde, in den noch flüssigen Schamotteboden eingelassen und bis zum Trocknen des Bodens fixiert. Die Säule hat einen Durchmesser von 10 cm und eine Länge von 50 cm.



Der Boden wird gegossen



Der Ofen ist fast fertig

Zuletzt wird noch der abgeschnittene Deckel mit einer Schamotteauskleidung versehen. Dazu wurde der Deckel mit Metallankern aus Schrauben versehen, damit der Mörtel auch Halt hat. Der Mörtel wird flüssig in den Deckel gegossen. Eine Öffnung als Schornstein wird ausgespart, der Deckel wurde vorher mit Glaswolle isoliert.



Der Deckel wird isoliert



Der Deckel wird mit Mörtel ausgegossen

Nach einem Vormittag des Mauerns und Schamottemörtelanrührens ist der Ofen fertig. Der Ofen kann mit vier oder fünf Schülern noch getragen werden.



Der Ofen kann gerade noch getragen werden