

632 - 4

la vaporización en la industria de material de gres sanitario

(Spraying in the Sanitary Fireclay Industry)

L. GRICE

De: «The British Clayworker», vol. LXV, núm. 772, agosto 1956, pág. 139

El gres sanitario de chamota suele estar provisto de un engobe y un esmalte, aplicados en varias capas mediante pincel. Sin embargo, en algunas fábricas se aplica la vaporización, aunque hasta el presente este procedimiento no se ha extendido, debido a que la mayoría de los industriales dudan en adaptarlo por temor a las pérdidas de materias y a los gastos de instalación de los aparatos de aspiración.

Las pérdidas de materias, engobe o esmalte, se reducen a un mínimo mediante el empleo de aire a presión reducida y por una regulación cuidadosa y racional de la pistola. Las que son inevitables quedan ampliamente compensadas por la simplificación de la instalación, lo cual determina un aumento de la capacidad de producción.

El autor formula algunas recomendaciones para ayudar a los que desean encontrar el medio de vaporizar los engobes y los esmaltes. Para comenzar, no conviene modificar las adiciones de plastificantes y adhesivos, aunque posteriormente pueda ser útil el estudio de los aglomerantes más adecuados. Los primeros puntos que se han de considerar son la elección de la instalación, el control de los revestimientos y de los esmaltes, y la técnica de vaporización.

79

Las tres partes principales de la pistola (orificio para el paso de la suspensión, aguja de regulación del gasto, orificio de llegada del aire) pueden combinarse de modo que se consigan condiciones extraordinariamente variadas. El fabricante de pistolas podrá aconsejar sobre cuál es la combinación más apropiada en un caso determinado. Desde luego, es preciso no creer que una presión elevada del aire y un chorro considerable permitirán conseguir los mejores resultados. Un chorro más fino, bajo una presión débil, hará posible lograr una superficie regular, con menores pérdidas de materias; puede que sea necesario alcanzar una mayor finura de molde para el engobe y el esmalte. Se debe controlar constantemente la presión del aire, así como la presión aplicada a la suspensión; ambas cosas son necesarias para lograr una regularidad en la operación.

Para determinar la consistencia más favorable de la suspensión es fácil vaporizar una serie de muestras, variando únicamente la consistencia y manteniendo constantes los demás factores.

En lo que se refiere a la técnica de aplicación, convendrá que los ensayos sean ejecutados por el mismo operario encargado de la pistola, que de este modo tendrá ocasión de ponerla a punto para proceder a un barrido sistemático de la superficie y de determinar la distancia necesaria entre la pistola y la superficie.

S. F. S.