

- Instituto Técnico de la Construcción y del Cemento -

688-10 FABRICACION DE BLOQUES DE HORMIGON, CURADOS CON VAPOR A BAJA PRESION

(Neuartige Betonstein-Fertigung in Verbindung mit Niederdruckdampf-härtung)

R. Wellenstein

De: "BETONSTEIN ZEITUNG", vol. 21, nº 3, marzo 1955, pág. 99

- - -

Después de someter a vibración los bloques de hormigón, se colocan, mediante una máquina con mando hidráulico y mecanismo de traslación eléctrico, en el fondo de dos canales, gemelos, que se han construido con la finalidad de que sirvan como cámaras de curado. Inmediatamente que se han llenado los canales, se recubren, procediéndose al curado de los bloques. Después de  $4\frac{1}{2}$  horas (que es precisamente el tiempo que tarda la citada máquina en volver al punto de partida), los bloques sometidos a la acción de vapor a baja presión han alcanzado ya la mitad de su resistencia a los 28 días.

Terminado el curado, una segunda máquina, que trabaja con unos metros de delantera sobre la que coloca los bloques en el fondo de los canales, va retirando dichos bloques, colocándolos en montones, dispuestos para ser transportados.

Un elevador de horquilla, especial, lleva tales montones al depósito de almacenamiento o a los camiones.

En total, según este procedimiento, no se necesita ni un minuto por pieza para preparar el hormigón, fabricar los bloques, - amontonarlos y cargarlos.

S. F. S.

- - -