

- 34 -

**631-1 NUEVO TIPO DE HORNO-TUNEL PARA LADRILLOS**

Servizio di Documentazione Tecnica.- Roma.

De: "L'INDUSTRIE CERAMICHE", 144, mayo 1949.

Casi todos los hornos para cocer ladrillos utilizados en Italia son del tipo "Hoffmann", si bien existen algunos hornos-túnel eléctricos destinados, principalmente, a la fabricación de cerámicas y refractarios de precio. Las resistencias eléctricas de estos hornos, que trabajan a 1.350-1.400<sup>o</sup>, son del tipo Global o de silita, muy costosas.

M. Sala dá la descripción de un nuevo horno para ladrillos de 72 m. de largo y 2 m. de ancho en la entrada; la zona de cocción tiene 2,8 m. El horno se divide en tres partes: Zona de precalefacción, de cocción y de enfriamiento. El enfriamiento y la precalefacción de los materiales se hacen por la acción de dos ventiladores colocados en las dos extremidades del horno: uno sopla aire frío y el otro aspira aire caliente.

En la zona de cocción hay una serie de resistencias eléctricas colocadas lateralmente montadas sobre aislantes cilindricos especiales y formadas por discos de cromo-niquel. Se dividen en cuatro grupos trabajando cada uno a temperatura diferente. Se alimentan de la red a 220 volt. La temperatura de cocción se mantiene entre 1.000 y 1.050<sup>o</sup>, y depende del espesor del ladrillo que se esté cociendo.

El funcionamiento es enteramente automático y las dife-

- INSTITUTO TECNICO DE LA CONSTRUCCION Y DEL CEMENTO -

rentes temperaturas existentes en las diversas zonas se registran con termopares. Los ladrillos se cargan en carretones, según el método usual, introduciendo uno cuando otro sale, con los ladrillos ya cocidos, por el otro extremo del horno.

Para producir 30 Tm. de material cocido en 24 horas, se gastan unos 0,36 kwh. por kg. de ladrillo. Según el autor, esta cifra es inferior en cuanto al precio, al consumo de carbón de un horno "Hoffmann" ordinario, teniendo en cuenta el coste actual de la hulla. Los inconvenientes de la fabricación son mínimos. No se producen roturas de las piezas y la mano de obra es muy reducida: Para 30 Tm./día, treinta operarios no especializados, de los cuales, 10 son mujeres y niños. La economía en mano de obra es de un 50 % con relación a los hornos ordinarios. El horno del Sr. M. Sala, lleva seis meses de funcionamiento ininterrumpido.

---