

- 37 -

631-3 UTILIZACION DEL YESO EN LA INDUSTRIA TEJERA

Van Uytvanck.

De: "SILICATES INDUSTRIELS", XIV, nº 5, 111, 1949.

La fabricación de moldes de yeso en la industria tejera, tiene una gran importancia para la buena marcha de la manufactura. En efecto, del número de tejas que se fabriquen con un mismo molde dependerá el precio de coste de las mismas. La "vida" de los moldes solo puede ser larga si las características del yeso utilizado en su confección son buenas. He aquí algunas de ellas:

Grano muy fino

Fraguado rápido

Elevada resistencia (no inferior a 125 kg/cm<sup>2</sup>).

Expansión normal durante la hidratación.

Un yeso que cumpla estas exigencias será, en general, bueno para la preparación de los moldes. Hay que tener en cuenta, en cada caso particular, el poder abrasivo (dependiente del contenido en cuarzo de la arcilla) de las pastas, en el desgaste de los moldes y, en todo caso, amasar el yeso con la menor cantidad posible de agua.

El yeso para moldes debe almacenarse en fábrica durante 15 días por lo menos, para que se estabilice. Los silos estarán al abrigo de la humedad y de los cambios bruscos de temperatura. El amasado deberá efectuarse, de preferencia,

- INSTITUTO TECNICO DE LA CONSTRUCCION Y DEL CEMENTO -

con máquinas que permitan la obtención de pastas muy densas con poco agua, y, a ser posible, con agua de lluvia. Se dan, a continuación, algunas recomendaciones para la colada o relleno de las matrices, insistiendo sobre el correcto engrase de las partes metálicas. Una vez efectuado el desmolde, los modelos deben colocarse al aire libre durante una hora por lo menos, para que fraguen y se endurezcan, antes de llevarlos a la prensa de tejas. La práctica ordinariamente empleada de sumergir el molde en agua, es perjudicial porque, en esas condiciones, el yeso no puede endurecer. Por el contrario, este tratamiento debe efectuarse una vez que el yeso ha cristalizado, con objeto de eliminar las burbujas de aire que pudiera contener.

Los yesos extraduros, cuya expansión alcanza a 0,85%, deben ser proscritos, si se quieren prevenir fisuras en los moldes. Los límites de expansión de un buen yeso para tejas deben ser 0,4-0,55 %.

Como posibles causas del rendimiento anormal de los modelos cita el autor las siguientes: Resistencia inicial del yeso insuficiente; mal almacenaje; amasado con mucho agua; contenido en agua de las pastas de arcilla demasiado elevado; falta de uniformidad en la prensa; matrices desgastadas; resistencia desigual de los dos modelos, el superior y el inferior.