

La preparación mecánica de las pastas y los vidriados cerámicos

Los procesos que se realizan en las fabricas de cerámicas son muy variados. Las materias primas no plásticas requieren trituración o desintegración seguida por molienda en seco o en húmedo hasta llegar a diversos grados de finura. Los materiales individuales precisan de diferentes maquinas para esto, conforme a su tamaño de grano, dureza y tipo de fractura.

Las materias primas plásticas se tratan en cualquiera de los estados seco, plástico o húmedo. La preparación seca puede llevar consigo secado, trituración, molienda y separación con aire semejante a la empleada en el caso de algunas materias primas. La preparación plástica puede incluir también trituración o desintegración seguidas por amasado y mezclado. La preparación húmeda se emplea únicamente para pastas de alta calidad. La arcilla se pone en suspensión en agua, con lo cual pueden eliminarse con eficiencia máxima las impurezas por medio de sedimentación, tamizado e imantación. Finalmente esta se seca, pudiendo también transformarse en una masa plástica, o convertirse en una barbotina de colada, conforme al método de moldeo que vaya a seguirse.

Trituración y molienda

Muchas materias primas requieren la reducción del tamaño de sus trozos, agregados, granos, partículas, etc., antes de que estos puedan utilizarse en la fabricación cerámica. Los diferentes procesos de trituración y molienda persiguen esta finalidad por medios mecánicos y no químicos.

En relación con esto se utilizan varios términos, siendo la diferencia entre ellos de aplicación y finalidad mas bien que de principio. En general, trituración se refiere a la reducción de trozos grandes a un tamaño conveniente para una reducción secundaria. Se emplea generalmente el termino pulverización si el producto es un polvo fino. Molienda se utiliza con frecuencia en sentido general, pero en otros casos implica la producción de un polvo fino.

Los principios básicos de los procesos mecánicos de reducción con los tres siguientes:

- 1-. Un golpe de martillo.
- 2-. La trituración por compresión.
- 3-. Acción de desgarramiento o de cizallamiento.

Estos principios pueden ir combinados, o no.

El golpe se obtiene por el choque del material contra un martillo móvil o bola de caída, o bien lanzándolo contra una plancha de aplastamiento. La trituración se efectúa en trituradoras de mandíbulas o con tambores giratorios que fuerzan el material a través de un espacio limitado. La acción cizallante se produce cuando un diente o garra se hace pasar a través del material estacionario.

En la elección del tipo y tamaño del equipo de trituración y molienda deben tenerse en cuenta los puntos siguientes:

- 1-. Dureza y tenacidad de la materia prima.
- 2-. Tamaño de los trozos tal como se reciben.

- 3-. Contenido de humedad del material.
- 4-. Tamaño deseado del producto final.
- 5-. Cantidad de producto que se requiere.
- 6-. Impurezas que pueden existir y si estas deben rechazarse o triturarse.

Otro punto a considerar en relación con el equipo de trituración y molienda es el que se refiere a si este se destina a operación discontinua o continua. En el ultimo caso la molienda puede realizarse en circuito abierto o en circuito cerrado. El método antiguo del circuito abierto implica el empleo de un caudal de alimentación lo bastante lento para que todas las partículas se reduzcan por debajo del tamaño máximo permitido. En muchas maquinas los finos productos al principio tiene un efecto amortiguador, por lo que prolongan el tiempo y la potencia consumidos en la reducción de las ultimas partícula. Si tales maquinas de molienda se conectan con un clasificador que separa las partículas suficientemente finas, y devuelve al molino las que no lo son, puede economizarse mucha energía y emplearse mayores velocidades de alimentación. La molienda en circuito cerrado puede hacerse en húmedo y en seco, aportándose aire caliente para humedecer el material. Pueden conectarse en circuitos cerrados molinos de bolas, de guijarros, de tubo, de barras y de martillos.

Trituradoras primarios

- 1-. Los trituradoras de mandíbulas de articulación doble y simple pueden reducir cualesquiera rocas duras pero de fractura neta, etc. , Con tal que estas no se aglomeren o peguen. Las maquinas de articulación simple pueden utilizarse para obtener un producto granular más fino.
- 2-. Los trituradores giratorios de tipos de ejes largos y cortos y el triturador de cono se emplea para materiales duros tales como sílice, pedernales y arcilla refractaria dura. Los trituradores giratorios están compuestos principalmente de cuatro partes: casco inferior, casco superior, cabeza trituradora en estrella y tolva.
- 3-. Los rodillo trituradores movidos por engranajes o cintas, lisos, estriados, acanalados o dentados, apareados o simples, desempeñan numerosas funciones en la reducción de materiales,

Los rodillos accionados por engranajes realizan el trabajo mas duro, pudiendo moverse a la misma o a diferentes velocidades.

- 4-. Los molinos de martillos o pulverizadores de martillos han alcanzado una gran popularidad. Pueden tratar materiales duros o blandos, secos o húmedos, y reducen eficazmente trozos bastante grandes a polvo en una sola operación. Los elementos de choque pueden ser mazos fijos, o bien martillos libres o pivotado de diversas formas.

Molienda en plataforma o plato

Los métodos mas extendidos para la trituración secundaria y molienda fina en la industria cerámica son los que hacen uso de una o varias muelas móviles en una plataforma o plato. En sus diferentes tipos y tamaños se utilizan para arcillas mojadas, ligeramente humeada o secas, pedernal calcinado, feldespato, fritas, colores etc. Algunas maquinas se utilizan también para amasado y mezclado.

La aplicación de diferentes tipos de trituración y molienda

Tipo de material	Duro	Medio		Blando
Especificaciones	Se rompe con	Se rompe en cubos	Se pulveriza con	Se disgrega fácil-
	Pocos fino		Muchos finos	Mente en finos

Ejemplos	Cuarsita, roca de	Arcillas de pedernal	Ciertas arcilla de	Pizarras blandas
	Ganister o arcilla	Algunas pizarras	Pedernal, muchas	Arcilla refractarias
	De pedernal		pizarras	Plásticas
	Duras			
Triturador de	Trituración	Rara vez	Rara vez	Nunca
Mandíbulas	Primaria			
Triturador gira-	Trituración prima	Rara vez	Rara vez	Nunca
Torio	Maria y secunda.			
Triturador de rodillo	Nunca	Satisfactorio	Satisfactorio	Satisfactorio
Simple				
Triturador dentado	Nunca	Satisfactorio si no es	Satisfactorio si no es	Excelente, en parti-
De doble rodillo		Demasiado duro	Demasiado duro	Cular para arcilla
				Helada y húmeda
Cono de cabeza plana	Satisfactorio,pro-	Nunca	Nunca	Nunca
O triturador de esfera	Duce un mínimo			
Giratoria	De finos			
Rodillos lisos	No satisfactorios	Produce un mínimo	Produce un mínimo	Se utiliza algunas
Dobles	Para materiales	De finos	De finos	Veces
	Abrasivos			
Plataforma seca	Satisfactorio,pro	Satisfactorio, produce	Produce muchos	Muchos finos, no
Con plancha	Duce algunos	Algunos finos	finos	Satisfactorio sí la
De tamiz	Finos			Arcilla esta dema-
				Ciada húmeda
Molino o plataforma	No satisfactorio	Produce menos finos	Usualmente produce	Satisfactorio, en
Seca con reborde	Para materiales	Que la plataforma seca	Suficientes finos	Especial si el ma-
Elevado	Abrasivos			Terial esta húmedo
				O helado
Molino de martillo	Nunca	Satisfactorio, pero	Generalmente	No satisfactorio
Con parrilla		Puede sufrir un rápido	Satisfactorio	Para materiales
		desgaste		Húmedos
Molino de impacto	Algunas veces,	Satisfactorio, general-	Satisfactoria	Puede utilizarse
Sin parrillas	Pero no satisfac-	Mente produce menos		Con materiales
	Torio para mate-	Finos que la platafor-		Húmedos si no son
	Riales abrasivos	Ma seca		Demasiado pega-
				Josos
Molino de rodillo	Nunca	Rara vez. No debe	Satisfactorio sí esta	Satisfactorio si
Y anillo		Utilizarse nunca	Seco	Esta seco
		Con abrasivo		
Molino de barras	No produce mu-	Produce menos finos	No se necesita	No se necesita
(el material debe estar	Chos finos	Que la plataforma seca		
Seco, o hacer fluido				
Con agua)				

Clasificación por tamaños

El tamaño de la partícula de los productos de las operaciones de trituración y molienda deben comprobarse enviando una muestra al laboratorio o bien clasificarse de algún modo a fin de separar el material de tamaño excesivo. Los tres métodos principales son el tamizado, la clasificación húmeda por densidad, y la separación con aire. Para materiales húmedos los tamices vibrantes son generalmente mas rápidos que los clasificadores y dan un producto de tamaño uniforme.

Tamices y cribas

Los tamices y las cribas desempeñan diversas funciones diferentes en la industria cerámica. Se utilizan para determinar el tamaño de la partícula de muestras de ensayo, para clasificar materiales y para separar impurezas. Las partes esenciales de un tamiz o criba son la malla y el bastidor, conectados a dispositivos de carga y descarga.

La malla esta construida en acero inoxidable, bronce fosforoso, latón, acero dulce, metal monel, aluminio, cobre, níquel, diversas aleaciones, nylon o seda. El diámetro del hilo, el método de tejido, el tamaño y la tolerancia de las aberturas, en el caso de tamices normalizados se establece en la British Estándar Specification 410.

Es practica normal designar un tamiz por el numero de mallas; en la serie inglesa dicho numero significa el numero de aberturas por pulgada lineal. Pero a no ser que se establezca la norma a que se refiere, o el diámetro del alambre, el numero de mallas aisladamente considerado no basta para indicar el tamaño de la abertura.

El tipo de tejido mas adecuado para el tamizado en la fabricas es variable. Los materiales en suspensión o secos pueden pasar a través de un tejido simple satisfactoriamente pero las arcilla ligeramente húmedas lo obstruyen con gran rapidez. En cambio, frecuentemente pueden pasar a través de un tamiz vibratorio del tipo de cuerdas de piano. Como su nombre lo indica, estos tamices están contruidos exclusivamente por alambres paralelos.

La malla se monta sobre bastidores circulares, rectangulares o cilíndricos, y debe tensarse correctamente para su empleo. Las cribas cilíndricas se hacen girar durante se empleo, y pueden dotarse de tacos o golpeadores para mantener la malla libre.

Los tamices y cribas planos son muy utilizados para suspensiones y deben vibrar para que el material pase a su través, siendo ventajoso en algunos casos el calentamiento de la malla por medio de una corriente eléctrica. Las cribas se disponen en baterías de dos a cuatros y se inclina de tal forma que las partículas de tamaño excesivo caigan hacia fuera. El mecanismo vibrante debe disponerse para que solamente vibren los tamices, de forma que no se transmita vibraciones alguna a las fundaciones y de estas a otras maquinas, ya que de lo contrario podrían producirse averías imprevisibles.

Mezcla y alimentación

En el caso ideal deben ensayarse todas y cada una de las cargas que llegan a una fabrica, y calcularse la composición de la carga de la pasta de acuerdo con los resultado obtenido. Pero puede evitarse este engorroso procedimiento en la mayoría de los casos mediante el empleo de varias arcillas y de cierto numero de compartimentos de almacenamiento. Si es posible se obtienen arcillas semejantes procedentes de diferentes yacimientos y se almacenan por separados.

Materiales secos

Pueden alimentarse continuamente materiales diferentes en volúmenes conocidos sobre una cinta transportadora por medio de alimentadores de caja, rotatorios, de tambor, de disco, etc.

Los alimentadores de caja consisten en compartimento que contiene los diversos materiales, provistos de aberturas que se controlan mediante compuertas o correas que pueden elevarse o hacerse caer por medio de engranajes de cremallera y piñón. Estos engranajes pueden regularse a fin de dejar pasar la cantidad requerida de material. Bajo las aberturas hay un canal que o bien esta provisto de un sin fin mezclador, o de una cinta transportadora al final de la cual una cuchilla arranca rebanadas verticales regulares. Si el material es grumoso o pegajoso puede montarse una cuchilla en el interior del compartimento de la caja. Pueden dosificarse las cargas con un error no superior al 5% en mas o en menos.

Otros mecanismos comportan cuchillas o discos giratorios que proporcionan un volumen definido de material por vuelta. Están provistos de controles de velocidad ajustables para variar el régimen de carga. Los materiales granulados pueden pasarse por alimentadores en forma de embudo de salida ajustada sobre un disco giratorio provisto de una rejilla de descarga, siendo su exactitud de $\approx 3\%$

No obstante, con frecuencia seria mucho más exacto dosificar por pesada los materiales de composición y humedad conocidas. Esto se aplica en particular a los materiales grumosos que no fluyen libre y regularmente. Actualmente existen maquinas mas modernas para alimentación continua por pesada a un régimen predeterminado. Los materiales que fluyen libres pueden también cargarse por pesada sobre un transportador registrador antes de pasar al transportado principal.

En el caso de los molinos de muelas verticales es muy ventajosa la alimentación continua en lugar de por cargas. La descarga de una sola vez de grandes cantidades de material en la plataforma desplaza la primera muela hacia arriba, con el consiguiente desgaste innecesario de los cojinetes, etc. Una patente reciente avanza mas aun en el tratamiento de este problema introduciendo un mecanismo interruptor que detiene la alimentación cuando la altura de material en la plataforma excede de un cierto nivel.

Amasado

Con independencia del método de producción, sea por deshidratación de una suspensión fluida o por mojado de una arcilla mas seca, la mas plástica carece de una total uniformidad y contiene aire ocluido. Es necesario algún tipo de elaboración, mezclado, amasado a mano, etc. Tradicionalmente las pastas de alfarería se amasan a mano. Se golpea o lanza una masa sobre una superficie lisa por cada una de sus caras, se corta transversalmente, se reúne de un modo diferente, vuelve a golpearse una vez reunida, y así sucesivamente hasta que al cortarla no presente defecto alguno. Gran parte del trabajo de amasado o mezclado a mano ha sido absorbido por maquinas, pero el amasado final se hace todavía con frecuencia a mano por los operarios.

Amasadores normales y amasadores desaireadores

La función de los amasadores (pugmills) es mejorar la uniformidad de una pasta de arcilla plástica dándole mayor manejabilidad gracias al más perfecto revestimiento de las partículas de arcilla con agua. Las maquinas desaireadoras hacen esto mas perfectamente al eliminar también las burbujas de aire que puedan existir.

El amasador se compone esencialmente de cuchillas dispuestas como un tornillo en uno o dos ejes giratorios que se mueven en el interior de un recipiente. La maquina es continua y esta provista de una tolva de alimentación adecuada, y por lo general el extremo de descarga tiene una barrena y una boquilla para la extrusion de una columna maciza de material amasado. Las hojas de las cuchillas y la hélice de la barrena pueden montarse sobre un mismo eje.

Parece ser discutible la cantidad de material que debe haber en el amasador mientras esta trabajando. Es ventajoso para las arcillas llenar el amasador lo bastante para cubrir el eje, de tal forma que cada partícula

individual permanezca mas tiempo en el, aun cuando entonces sea mayor el consumo de energía. Un amasador no puede trabajar eficientemente si el eje esta cubierto y que deben hacerse ajustes de los ángulos de las cuchillas o de la velocidad del eje a fin de conseguir que el material pase a través de el con rapidez suficiente.

La objeción con respecto al amasador abierto normal es que tiende a incorporar en la arcilla burbujas de aire que ejercen un efecto adverso sobre su plasticidad y otras propiedades.

Desaireado

El amasado de una arcilla o pasta de arcilla bajo presión reducida aumenta considerablemente su plasticidad. El proceso se denomina desaireado pero en realidad lleva a cabo algo mas que una mera eliminación de burbujas de aire.

Para llegar a ser plástica una arcilla necesita ser homogénea y contener la menos proporción posible de partículas no plásticas de tamaño grande. Las burbujas de aire son no plásticas y por consiguiente su eliminación por vacío aumenta la plasticidad. No obstante, actualmente ya no se considera que este desaireado sea la causa principal de los beneficios deducidos de la acción del vacío sobre la arcilla.

La reducción de la presión de aire hace descender el punto de ebullición del agua. De este modo, se acelera su reactivada, ya que por el mero paso de la arcilla a través de un amasador desaireador puede producirse el mismo efecto que se consigue por un envejecimiento prolongado.

Moldeo

El moldeo de las pastas cerámicas tradicionales de arcilla depende de las propiedades plásticas y de flujo de esta. La facilidad con que cambia de forma una mezcla arcilla-agua depende del contenido de agua. Así, cuando el contenido de agua es aproximadamente del 50% se forma una gacha que puede fluir como un liquido para rellenar todos los espacios en recipientes y moldes a solamente 0,1 atm de presión. Cuando el contenido de agua se reduce al 40% se requiere una presión de 0,4 atm para producir el mismo flujo; con el 35% se precisa 1 atm, y con el 30% 2,5 atm. A las presiones citadas dos porciones separadas de la misma pasta se unirán para formar un todo homogéneo. Las pastas mas secas pueden también hacerlo así, pero a presiones mucho mayores.

Los métodos de moldeo se dividen por consiguiente con arreglo a las condiciones de la pasta, como sigue: a) liquida; b) gacha viscosa; c) plástica; d) semiseca; e) seca.

Tanto a) como b) fluyen por gravedad o a baja presión. En las condiciones plástica y semiseca se logran solamente el flujo con presiones considerables, pero se conserva la nueva forma cuando se retira la presión. En la condición seca generalmente no puede inducirse el flujo.

Los métodos de moldeo mas antiguos (modelado a mano y torneado en una rueda) requieren que las pasta de arcilla se encuentren en una condición plástica. Se emplean también pastas plásticas para moldeo en tornos de moldes cóncavos y convexos, extrusion, y prensado en moldes de escayola y otros bien sea a mano o con prensas mecánicas o hidráulicas. Moldeo plástico blando se utiliza también para ladrillos y perfiles refractarios de arcilla refractaria y otros materiales. Estas piezas son con frecuencia mucho mayores que los ladrillos de construcción por lo que debe prepararse una torta de gran tamaño y echarse luego en los moldes.

Las tejas lisas y canalones se moldean también con frecuencia a mano. Como la teja es mas fina, debe emplearse una arcilla mas rígida.

Lodo semiconsistente

El proceso del lodo blando tiene la desventaja de que las briquetas se separan con dificultad de los moldes y no pueden manipularse hasta tanto que haya tenido lugar un secado considerable. Disponiendo de mayor potencia en el moldeo mecánico puede utilizarse una consistencia ligeramente mas espesa.

Colada

El método de moldeo de artícula cerámico por vertido de una barbotina líquida en un molde poroso fue inventado hace unos ciento cincuenta años. Por entonces no se conocía la acción desfloculante de las sales de sodio, por lo que habían de utilizarse barbotinas que contenían de 40 a 60% de agua, y el secado hubo de ser un proceso laborioso que implicaría grandes contradicciones y riesgos de agrietamiento. No obstante, el proceso era mejor y mas rápido en horas-hombre que el moldeo a partir de arcilla plástica.

Cochura y hornos

Los materiales cerámicos deben, por definición, sufrir al menos una cochura, que convierte el material moldeado irreversiblemente en un producto duro, resistente al agua y a los productos químicos. Los materiales no vidriados solamente sufren dicha cochura.

Los materiales vidriados se cuecen tradicionalmente dos veces. En primer lugar sufren la cochura de bizcocho, en la cual todas las pastas, excepto la porcelana dura, se maduran por completo. A continuación se vidria el material de bizcocho y se somete a la cochura de vidriado a una temperatura inferior, para la maduración del vidriado. En el caso de la porcelana dura la cochura de bizcocho no madura la pasta, obteniéndose un artículo poroso. En este caso se efectúa la cochura de vidriado a una temperatura elevada, madurando así simultáneamente pasta y vidriado.

La tendencia moderna persigue la eliminación de la segunda cochura y el vidriado del material crudo, de tal forma que pueda acabarse este en una sola cochura; tales materiales se denominan de cochura en un solo paso. Tanto la composición de la pasta como la del vidriado deben ajustarse convenientemente para que este método de resultados satisfactorios.

Los materiales decorados pueden tener que sufrir aun mas procesos de calentamiento. Frecuentemente se aplica una decoración bajo el vidriado con aceites o barnices que deben quemarse en la cochura de endurecimiento a unos 700–800 °C antes de aplicar el vidriado. La decoración sobre el vidriado se fija a los materiales por cochura a 600–900 °C, generalmente a 750–850 °C, en un horno de decoración (horno de esmaltar) que debe ser un horno de mufla o un horno eléctrico. Diferentes colores que requieren temperaturas de decoración distintas pueden obligar a realizar varias de estas cochuras.

Cochura de la pasta

Las transformaciones físicas y químicas producidas por el calor en las diversas materias primas y algunas de sus mezclas se han estudiado anteriormente. La cochura de las pastas cerámicas es generalmente mas compleja por tratarse de mezclas de dichas materias primas e implicar reacciones completas e incompletas, rápidas y lentas, etc. La geometría del material es también un factor importante.

En particular la cochura de materiales cerámicos no implica simplemente llevarlos a una temperatura elevada deseada, sino que siempre son importantes las velocidades de calentamiento y enfriamiento.

El programa de cochura óptimo para una pasta esta regido por varios tipos diferentes de reacción que se producen en transformaciones sucesivas. Estas, a su vez, son afectadas por otros factores:

Factores debido a la composición de la pasta

Factores debido a la preparación de la pasta

Factores debidos a los métodos de cochura

Hornos para cochuras de piezas cerámicas

Se ha visto que el secado de las piezas cerámicas pueden hacerse al aire libre por circulación natural del aire, a la temperatura ambiente. El empleo de estructuras cerradas y la aplicación de calor aceleran el proceso. En cambio, la cochura de los material debe hacerse siempre en estructuras cerradas con aplicaciones de calor, habiéndose construido hornos de algún tipo desde los comienzos de la alfarería, los cuales se reconocen a veces en excavaciones de lugares prehistóricos.

El método mas sencillo de cochura es el horno de hormiguero, el cual, a pesar de ser tan antiguo, se emplea todavía en ocasiones para la fabricación de ladrillos hechos a mano. Los ladrillos se aplican alternados con el combustible formando un montón, o con frecuencia aprovechado un talud y se cubren después con tierra, etc. A continuación se enciende por el fondo y se deja que el fuego avance a través del hormiguero, aspirando tras si el aire encargado de enfriarlo. Una vez frío, se derriba el conjunto.

El paso siguiente es el horno periódico o intermitente con estructura permanente (a veces el techo es temporal). Estos hornos son corrientemente redondos, pero pueden también ser rectangular. Poseen un revestimiento interior de un refractario adecuado y otro exterior de ladrillo de construcción protector. Los hornos periódicos pueden hacerse trabajar según los principios de tiro ascendentes, tiro horizontal o tiro descendente, siendo mucho más satisfactorios los últimos. Se colocan las piezas en el horno y a continuación se calienta este gradualmente, se mantiene a la temperatura máxima durante un cierto periodo y se deja enfriar. Seguidamente puede extraerse la carga e introducirse una carga nueva.

Puede verse fácilmente que aparte de su ineficiencia por perdidas de calor a través de las paredes y hacia la chimenea, etc., un horno periódico debe consumir una gran cantidad de combustible para calentar la estructura con cada carga de material, cantidad de calor que se pierde totalmente durante el enfriamiento. Por otra parte el calentamiento y enfriamiento continuado de la estructura la debilita mucho mas rápidamente que lo haría una temperatura elevada constante.

Los hornos continuos, por ejemplo, los hornos de Hoffmann, aprovechan el calor residual desprendido durante el enfriamiento. Consisten en esencia en una serie de hornos intermitentes conectados en circuito. Se regula la circulación de aire de forma que pase primero a través de las piezas que se han cocido ya y se están enfriando, y a continuación, una vez caliente, pasa al horno que se encuentra en fase de cochura. Los gases residuales calientes pasan sobre las piezas que se encuentran próximas a la cochura, precalentandolas, de tal forma que estas precisan una menor cantidad de combustible en la cochura propiamente dicha. El principio fundamental es que el fuego se mantiene siempre encendido y en movimiento alrededor del circuito de hornos. Se aprovecha el calor residual, pero todavía ha de calentarse la estructura del horno y dejarse enfriar para cada carga.

En el horno de túnel ocurre el proceso inverso. Una estructura en túnel tiene zonas a temperaturas constantes diferentes que se corresponden con un programa de cochura, y las piezas avanzan a su través sobre carretillas o planchas refractarias. En teoría éste método ideal de cochura, con el que puede conseguirse la máxima eficiencia en combustible. En la práctica el horno de túnel está siendo rápidamente reconocido por dicha razón como el método óptimo de cochura para la producción en serie, Aunque probablemente continuarán siendo utilizados hornos intermitentes mejorados en el caso de cargas pequeñas o individuales.

Hornos intermitentes intermedios

Aparte de la modernización de los grandes hornos de tiro descendente, que los convierte en hornos con

alimentación automática, o con alimentación por gas o fuel-oil, la tendencia principal en los hornos intermitentes modernos está orientada hacia la construcción de hornos pequeños para materiales cerámicos finos. Por lo general éstos se calientan eléctricamente o por gas. Aunque consumen un combustible mucho más caro que los hornos de botella alimentado por hulla, se han demostrado que su costo de operación es ligeramente inferior al de éstos debido a un cierto número de factores: a) eliminación de cajas; b) ahorro de la mano de obra empleada en la manipulación de las mismas; c) una cochura más uniforme, con mayor proporción de piezas de primera calidad en la producción; d) cochura automática programada; e) la ausencia frecuentemente de necesidad de trabajos a turnos; f) condiciones de trabajo más agradables en general.

Los hornos periódicos autónomos poseen una puerta articulada que puede estar también provista de calentadores, y estanterías protátiles o bien accesorios de hornos del tipo de estante abierto normal. Los hornos más pequeños se calientan por lo general eléctricamente y pueden quedar apagados en reposo, por lo que pueden ser móviles. Los hornos de mayor tamaño, en especial los calentados a gas, son de estructura de mampostería, es decir, fijos. Tales hornos no sólo se utilizan en la industria, sino también en laboratorios, talleres de arte, universidades y escuelas.

Algunas de las economías de calor y tiempo propias del horno de túnel se consiguen en dos nuevos tipos de hornos intermitentes, el horno de vagoneta y el horno de campana. En éstos, la base de la carga es independiente de la temperatura de las paredes del horno.

Hornos de túnel

En el estudio de los hornos periódicos se llegó a la conclusión de que para la producción en gran escala resultaría más económico un sistema más continuo de cochura que reutilizase el calor desprendido por los materiales durante su enfriamiento. El primer paso de perfeccionamiento satisfactorio fue el horno continuo de Hoffmann, en el cual el frente de fuego se desplaza a través de los materiales estacionarios. Puede observarse, no obstante, que si bien este horno reutiliza el calor contenido en los materiales, todavía debe consumirse combustible en el calentamiento de porciones sucesivas de la mampostería del horno conforme se desplaza el fuego a lo largo del circuito.

En el horno de túnel se aplica el método opuesto de la cochura continua, es decir, que se desplazan los materiales a lo largo de un túnel calentado. La temperatura encontrada por los materiales conforme avanzan a lo largo del túnel aumenta al principio y disminuye después gradualmente como en un horno intermitente, pero la estructura del horno en un punto dado se mantiene siempre la misma temperatura. Así se consigue la mayor aproximación al método de cochura ideal, en el cual la energía calorífica se consume solamente en las transformaciones químicas irreversibles. El calor invertido exclusivamente en modificar la temperatura de los materiales se recupera lo más completamente posible durante el enfriamiento.

Varias características del horno de túnel lo diferencian de los otros métodos de cochura. Consiste esencialmente en un largo túnel recto o circular, de superficie interior relativamente pequeña. A lo largo de este túnel se desplaza un sistema de transporte de los materiales. Dicho sistema es usualmente de rieles, con vagonetas o carros. La parte superior de la vagoneta se protege del calor mediante una losa refractaria, y un muro de arena a cada lado impide que el calor llegue a las ruedas y rieles. Los materiales avanzan contra una corriente de aire que roba calor de los que se hallan en fase de calentamiento. En el centro del horno se aplica calefacción directa, ya sea quemando combustible o utilizando electricidad. Los materiales se colocan en las vagonetas fuera del horno formando una estructura que se corresponda con la sección transversal del interior de éste. Dicha sección es relativamente mucho menor que la de un horno tradicional intermitente o continuo, gracias a lo cual puede alcanzarse una temperatura deseada en el centro de la carga mucho más rápidamente y sin que el exterior tenga que calentarse mucho más entre tanto. El programa de cochura real puede aproximarse más al ideal que en cualquier otro horno de fabricación. Dicho programa puede ajustarse y controlarse muy exactamente, por lo que un horno de túnel se construye ex profeso para un ritmo de producción y un programa de cochura dados. Esta es la razón de la amplia variedad de dimensiones.

Hornos de fritado

El fritado de constituyentes de un vidriado es un proceso totalmente diferente de cualquier otra cocción cerámica, por lo cual requiere hornos distintos. La operación de fritado lleva consigo el calentamiento de una mezcla de materiales pulverizados hasta que funde, desprendiéndose diversos gases y convirtiéndose a veces en un líquido homogéneo. Dicho líquido se vierte entonces en un depósito de agua, donde la caída brusca de temperatura hace que se separe en gránulos vitreos. La finalidad del proceso de fritado es doble: hacer que ciertos componentes solubles se combinen con otros materiales para producir compuestos insolubles, y descomponer todas aquellas materias primas que desprendan gases cuando se calientan. Esta segunda acción, aunque perjudicial en un vidriado aplicado a una pasta es, de hecho, muy útil en el proceso de fritado, dado que el desprendimiento de los gases contribuye a mantener agitada la masa fundida. A veces se eligen deliberadamente para este fin materias primas que contengan agua de cristalización.

El acabado del proceso de fritado se comprueba sacando muestras con ayuda de un hurgón. Estas deben ser homogéneas y claras, y estar completamente exentas de burbujas de gas o material sólido.

El fritado se suele efectuar intermitentemente en hornos de reverbero o rotatorios. En los casos en que se requieren continuamente grandes cantidades de la misma frita puede utilizarse un proceso continuo.