

A su turno, el ejecutivo de Ladrillos Pirámide afirmó que disponen de ladrillos pesados que se utilizan especialmente para muros y estructuras, y livianos o huecos que se emplean para techos o tabiquería interna. “Los que más se venden son los de muro y los de techo”, destacó Berrios.

El gerente general de Fortes realizó una clasificación de las aplicaciones de los ladrillos cerámicos dividiéndolos en dos grupos: ladrillos para muros y tabiquerías y ladrillos para techos. “Al primer grupo pertenecen los ladrillos Pandereta y King Kong Estándar, mientras que en el segundo se encuentran los productos Techo 12, Techo 15 y Techo 20”, precisó.

La representante de Unicon señaló que el uso de sus bloques de concreto abarca muros portantes, cercos perimétricos y tabiquería. “Éstos ofrecen velocidad de construcción, y menor consumo de mortero de asentado y de tarrajeo. Vienen en colores gris natural, rojo, negro y amarillo, con texturas lisas y rugosas”, refirió.

FABRICACIÓN

El gerente general de Minera Luren refirió que el material sílico calcáreo es una mezcla de cal, agregados áridos y agua. “El proceso se inicia al unir la cal con la arena, junto con el agua, en el mezclador principal. La mezcla reposa durante un período de tres horas en los silos reactores para que la cal, que es mezclada en su estado ‘vivo’, se hidrate al contacto con el líquido elemento”, precisó.

Posteriormente, la mezcla es transportada mediante fajas a un segundo proceso de mezclado, donde se le agrega un árido más grueso y el agua final; el resultado es llevado hacia las diversas prensas de fabricación. “En la prensa la mezcla es moldeada a presión, lográndose las diversas unidades sílico calcáreas, las mismas que son manipuladas y colocadas en carros plataforma para que puedan ser trasladadas hasta el final del proceso”, explicó.

Las unidades en “verde” son inmediatamente trasladadas dentro



Alejandro Garland, gerente general de Compañía Minera Luren, alertó sobre la construcción de muros portantes con el ladrillo pandereta y las graves consecuencias que podría generar en un sismo.



María Teresa Siemund, Superintendente de la UN Bloques de Unicon, declaró que en la fabricación de los bloques de concreto se emplean cemento, agregado, aditivo y agua.



Nilo Mendoza, gerente general de Ladrillos Fortes, realizó una clasificación de las aplicaciones de los ladrillos cerámicos dividiéndolos en dos grupos: ladrillos para muros y tabiquerías, y ladrillos para techos.

de las autoclaves, declaró, en las que permanecen durante un período mínimo de ocho horas a una presión de 16 atmósferas. Transcurrido este proceso de autoclaveado, el ladrillo está listo para ser usado, no sin antes pasar por el proceso de emparihuelado y enzunchado.

El gerente general de Ladrillos Pirámide indicó que el proceso productivo de sus bloques comienza con la selección y control de la calidad de la materia prima. En el proceso de molienda se transforma la materia prima en partículas muy finas por debajo de 2.5 mm, siendo la arcilla la que da resistencia. Luego, la materia pulverizada es mezclada con agua para su amasado. En el formado, el ladrillo húmedo es cortado en serie y se le coloca la marca Pirámide que identifica el producto.

El ejecutivo agregó que luego se realiza el secado continuo rápido, contando para ello con una planta con capacidad de producir 800 Tn de ladrillos por día, a una temperatura de 120 °C. Posteriormente, el apilado del ladrillo en la vagoneta demora de 17 a 20 minutos,

aproximadamente, transporte que tiene capacidad para 2,500 ladrillos.

La fase de cocción de los bloques dura cuatro horas, a una temperatura de 970°C, para luego pasar a la zona de enfriamiento por un aproximado de cuatro horas más. Finalmente, se realiza el embalaje y despacho de los ladrillos.

Chara, de Ladrillos Lark, detalló que el proceso de producción de ladrillos en su compañía inicia con el ingreso de la materia prima en las cantidades que especifica el área de ingeniería. “Este material va a una bomba de extrusión que lo mezcla con agua, lo humedece y lo extruye a alta presión”, afirmó.

En el vértice final está el molde, que trabaja el producto a alta presión, y una vez que sale es cortado a la medida específica por una máquina especial. “Terminado el corte hay dos caminos: el secado natural o el secado artificial; posteriormente, con un nivel de secado y extracción de la humedad recién pasa a ser apilado para preparar los coches en la cocción del horno continuo”, expresó.