

Pietrele ceramice cu goluri

Pietrele ceramice cu goluri se folosesc ca materialul termoizolant de constructii pentru executarea peretilor si pentru fabricarea panourilor ceramice, de asemenea si in calitate de material pentru fatade.

Ele trebuie sa aiba lungimea 250mm; latimea 120mm; grosimea de 138mm; cantitatea golurilor 7 sau 18. Densitatea pietrelor din clasa B nu trebuie sa fie mai mare de 1450 kg /m³. Dupa rezistenta la compresiune, dupa sectiunea bruta pietrele se impart pe marci 150, 125, 100 si 75. Absortia apei nu mai putin de 6%. Dupa gelivitate pietrele se supun la aceleasi cerinte ca si caramida. In calitate de material prima cele mai favorabile sunt argile plastice, care contin nu mai putin de 17-18% de Al₂O₃ si nu mai mult de 65-70% SiO₂ si continutul particulelor cu dimensiuni mai mici de 0,01mm mai mult de 70%. In componenta sihte se introduce de la 10 pina la 30-40% de samota. Aceasta imbunatateste capacitatea de deformare si proprietati de uscarea articolelor crude. Sihta pentru pietrele ceramice cu goluri cu dimensiuni mari trebuie sa fie supusa unei prelucrari mai intensive decit pentru caramida plina sau goluri. Schema tehnologica de productie a acestor articole este urmatoare. Argila din cariera sau din deposit se aduce in alimentator unde se petrece sihtarea masei, dupa aceasta ea se prelucreaza in valturi pentru dezlaturarea pietrelor. In cazul introducerii in componenta sihte samotei, argila macinata si purificata de la insertii dure si samota macinata se aduc in amestecatoare cu doua valturi cu unirea cu aburi sau cu apa, apoi in valturi cu goluri sau colergang. Pentru majorarea plasticitatii masei si omogenizarea umiditatii, ce duce la micșorarea rebutului de formare si majorarea rezistentei mecanice a articolelor, masa trebuie careva timp sada inainte de fi folosita. Pentru aceasta masa dupa colergang se aduce in deposit de sihta unde ea se retine pe sapte zile. transportoare a masa se due la valturi pentru macinarea fina si mai departe in amestecator cu doua arbore si dupa aceasta in presa cu vid pentru formarea benzii sau presa combinata cu amestecator. Gradul de compresiune in presa cu vid se Aranjarea articolelor crude se efectueaza cu utilaj automatizat pe vagonete cu salturi. Articolele se usuca in uscatoare de tip tunnel, se ard in cuptoare de tip tunnel la temperature 950-1060 grade C. [42 pag.67]

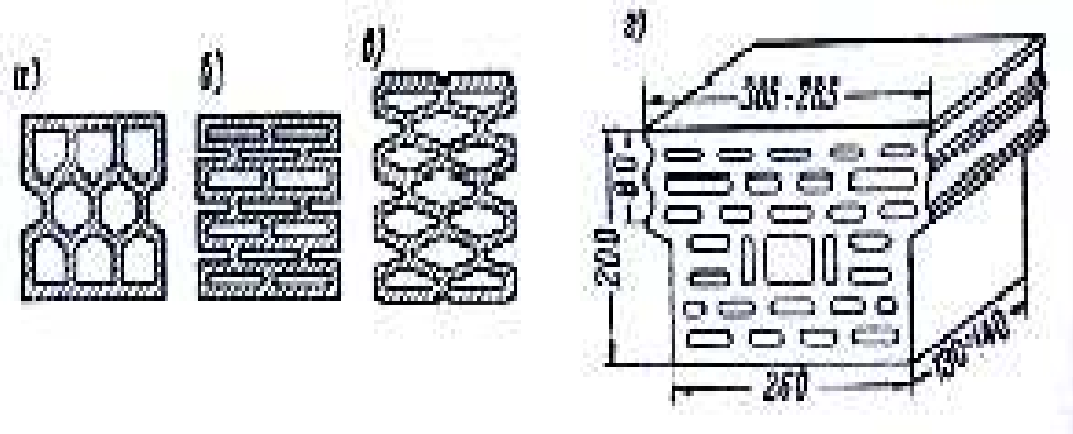


Fig. 6.3.1. Tipuri de pietre ceramice cu goluri

