



CONTROL DE LAS OPERACIONES Y PROCESOS DE FABRICACIÓN DE PRODUCTOS CERÁMICOS CONFORMADOS

SKU: CT0153

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

1. Principales parámetros que deben de ser controlados en la etapa de conformado.
 - 1.1. Porosidad. compacidad y densidad aparente.
 - 1.2. Resistencia mecánica en verde.
 - 1.3. Velocidad de formación de pared para los procesos de colado.
 - 1.4. Expansión post prensado.
2. Principales parámetros que deben de ser controlados en la etapa de secado.
 - 2.1. Porosidad. compacidad y densidad aparente.
 - 2.2. Resistencia mecánica en seco.
 - 2.3. Humedad residual.
3. Principales parámetros que deben de ser controlados en la etapa de esmaltado y decoración.
 - 3.1. Comportamiento reológico de las suspensiones de engobes, esmaltes y tintas.
 - 3.2. Peso de esmalte aplicado.
 - 3.3. Comparación con muestras estándar.
4. Principales parámetros que deben de ser controlados en la etapa de cocción.
 - 4.1. Absorción de agua y contracción lineal.
 - 4.2. Resistencia mecánica en cocido.
 - 4.3. Índice de deformación piroclástica.