



Fabricación

La experiencia de más de ocho décadas fabricando hormigón nos ha llevado a desarrollar nuestro propio sistema productivo Fenollar, sustentado en dos conceptos:

1. Elementos necesarios.

Para llevar a cabo la fabricación nos ayudaremos de tres elementos:

Tecnología: máquinas automáticas (patentes de EE.UU., Alemania, Dinamarca y España) y otros elementos que son capaces de transformar las materias primas en hormigón modular, curarlo y empaquetarlo.

Amasadoras; Prensas; Bandejas de hierro; Dosificadores de Color; Descensores; Moldes; Paletizadores.

Personal técnico cualificado: que ajusta las máquinas y las materias primas a las necesidades de cada producto.

Materias primas: áridos, cementos, pigmentos, colorantes, aditivos y agua que son controlados y analizados de forma sistemática.

2. Proceso productivo.

Homogeneizar áridos: obtener una mezcla de áridos lo más regular y simétrica en cada ciclo es fundamental para poder mantener una estandarización de los productos durante el tiempo.

Cada tipo de producto necesita un tipo de árido, que clasificaremos en función de la granulometría, resistencia, características técnicas y acabado de estos.

Mezclado: una vez que se obtiene una mezcla homogénea de los áridos, los llevaremos a la amasadora junto con el cemento, agua y pigmentos. Acertar con las dosificaciones de cada componente es la parte más crítica de todo el proceso ya que un exceso de cemento puede cristalizar los productos, un exceso de agua o carencia de esta puede dejar el producto final inservible y un exceso de color puede romper el tono marcado en las últimas producciones. Es en esta etapa de la fabricación, donde se le incorporan a la amasadora los pigmentos de color, con el grado de humedad adecuado, para que junto con el resto de elementos quede preparado el hormigón.

Los pigmentos de color que se utilizan son óxidos de hierro preparados para resistir los rayos ultravioleta y garantizar la durabilidad de los colores.

Prensado: El hormigón ya preparado se lleva a la tolva receptora para pasar después a los cajones que alimentan al molde que esta instalado en la prensa, en ese momento recibe toda la vibración necesaria y se moldea conforme entra la bandeja en el ciclo. Todas las bandejas con las que trabaja Fenollar son de hierro y no de madera, consiguiendo con esto un producto de la máxima calidad al no permitir ninguna desviación de las medidas de los materiales, situación que se produce si se fabrica sobre bandeja de madera.

Una vez que la prensa ya le ha otorgado toda la vibración al hormigón, el molde se retira y deja salir la bandeja con el material en crudo ya transformado en hormigón modular camino del túnel de secado.

Secado y embalaje: En los túneles de secado las condiciones se mantienen constantes con una humedad cercana al 100%, después de pasar por esta primera parte de fraguado el material se saca de las bandejas y se paletiza para pasar a la zona de almacenamiento para completar su periodo de curado.