

E. Fabricación de ladrillos.

Dosificación del material

Se tamiza el material proveniente de la cantera de rionegro, tomando como referencia la granulometría presente en la NTC 174



Figura 1. Anexos Dosificación del material Fuente: Propia.

Moldeado de probetas

Se engrasa el molde previamente armado y engrasado para evitar que el material se adhiera a las paredes, y se coloca en el horno a una temperatura de 300° durante 15 minutos.



Figura 2. Anexos Moldeado de ladrillos. Fuente: Propia.

Compactación y mezclado

Cada 5 minutos se retiró el molde del horno para mezclar el material. Transcurridos 20 minutos se depositó la siguiente dosificación de muestra, repitiendo el proceso hasta disponer de la totalidad del material. Una vez transcurrida la hora, se coloca un dispositivo la tapa en la parte superior del molde y con una prensa se compacta hasta una altura de 5 cm.



Figura 3. Anexos Compactación y mezclado de los ladrillos. Fuente: Propia.

Desencofrado y toma de mediciones

Una vez completada la compactación, se espera 50 minutos mientras el material se enfría y se quita la tapa y se abre el molde quitando los pines para proceder a desmoldarlo con ayuda de un palustre, delicadamente para no producir alguna falla en el material. Se recomienda optimizar el proceso de desencofrado.



Figura 4. Anexos Desencofrado de probetas. Fuente: Propia.

Ensayo a compresión

Se llevo a cabo el ensayo de compresión simple en la maquina universal electromecánica de sistema MTS-Exceed,



Figura 5. Anexos Ensayo a Compresión. Fuente: Propia

Resultado final



Figura 6. Anexos Resultado final de los ladrillos. Fuente: Propia