



Control de las operaciones y procesos de fabricación de productos cerámicos conformados

Sku: CT0153

Horas: 12

CONTENIDOS

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.