



## LADRILLOS BÁSICOS DE LA SERIE MAGNESIA-ESPINELA



**DESCRIPCIÓN:** Ladrillos fabricados a base de magnesita quemada a muerte sin o con granos de espinela magnesia-alúmina electrofundida.

### CARACTERÍSTICAS:

- Muy buena resistencia al desconchado ("spalling")
- Muy buena resistencia en caliente.

**PRESENTACIÓN:** Formas de cualquier tipo y calidad.

CALIDAD	Magnes A	Magnes RSV	Magnes RS	Magnes RS30
MgO/Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , %	91/5	90/6	87/8	90/8
Densidad a 120°C, kg/m <sup>3</sup>	2804	2804	2820	2852
Porosidad a 120°C, %	18,5	20,5	20,0	18,4
MDR a 120°C, MPa	7,6	6,4	5,2	6,6
RC a 120°C, MPa	41,4	29,0	31,0	31,0
ΔL a 1300°C	0,0	0,1	0,2	0,1
ΔL a 1700°C	-0,2	-0,5	0,4	-0,4
Temp. máx. operación, °C	1760	1704	1704	1816

MDR: Módulo de rotura RC: resistencia a la compresión ΔL: Cambio lineal

### COMPLEMENTO TÉCNICO RELEVANTE:

- ✓ El ladrillo Magnes A es un ladrillo básico con mayor cantidad de espinela secundaria en la matriz que ayuda a retener mejor al clinker como capa protectora del ladrillo.
- ✓ Los ladrillos Magnes RSV, RS y RS30 tienen además un refuerzo de espinela en la matriz.
- ✓ Los ladrillos RS30 son fabricados con magnesia de muy alta pureza.
- ✓ La moderada cantidad de espinela en el Magnes RSV, lo hace más resistente al ataque de las fases líquidas del clinker; por lo tanto, su variante Magnes RSV30, puede ser usado en la zonas de clinkerización y transición con mejores rendimientos.
- ✓ Mayor cantidad de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> en el ladrillo, indica mayor contenido de espinela; por lo tanto, menor conductividad térmica y menor expansión térmica, pero mayor resistencia al choque térmico.

### PRÁCTICA DE USO:

- El producto puede estar almacenado bajo techo sin límite. Se hidratará, solo si vapor de agua de lluvia se infiltra por los poros a los ladrillos que están en sus respectivas paletas.
- Instalar de acuerdo a las prácticas usuales con los morteros adecuados para el proceso industrial.
- Para hornos que no contengan metales fundidos, normalmente, se requiere juntas de expansión basadas en la configuración del revestimiento.
- Para hornos de paredes verticales grandes es posible que se requieran placas de estante de acero especiales conocido como sistema de soporte de ladrillos.
- El corte de ladrillos debe hacerse con disco de diamante.

Para cualquier consulta o asistencia técnica contactar con  
**REFRACTARIOS PERUANOS S.A.**  
Telf. 5151100