



MARCA DE FORÇA

mssouza@mssouza.com.br
Telefax: 00 55 483 621 9900
Tubarão - Santa Catarina - Brasil

Representante:
Ing. Mario E. Sisti

Calle 16 N° 1677 1/2 3°D
(1900) La Plata
Pcia. de Bs. As. , Argentina
Tel.: 00 54 (0) 221 4511666
sistime@gmail.com
www.mariosisti.com.ar



Nueva línea HIGH LINE
Hornos Continuos®



HighLine
Hornos continuos

- SECADEROS TÚNEL
- SECADEROS DE CÁMARAS
- CORTADORES
- EXTRUSORAS

- MEZCLADORES
- LAMINADORES
- CAJONES ALIMENTADORES
- CORTINAS DE AIRE PARA SECADEROS
- ASISTENCIA TÉCNICA

LAVALLE COBO
& SISTI



ORGANIZACIÓN INDUSTRIAL

16 N° 1677 1/2 | 3° D
LA PLATA | Bs. As. | ARGENTINA
TEL.: 00 54 (0221) 4511666
03548-15 413 681

sistime@gmail.com
alc@aberteknic.com.ar
mariosisti.com.ar

ORGANIZACIÓN INDUSTRIAL

- >> Organización Técnico Operativa - Productividad
- >> Organización Administrativa - Costos - RRHH
- >> Proyectos de plantas
- >> Evaluación de proyectos
- >> Sistemas termodinámicos
- >> Proyectos y asesoramientos técnicos de secaderos y hornos

Participación argentina en equipamientos para cerámica estructural sudamericanos

Se destacan las siguientes actividades:

- Se firmó el contrato para la provisión del equipamiento y la ingeniería para la construcción de un horno túnel de 120 m de largo por 5,5 m de ancho interno con bóveda plana con la firma Inversiones Moncada Eiri SAC de Lima, Perú. El horno utilizará carbón en polvo como combustible. El montaje de fumistería del horno será realizado por personal técnico argentino.



- Se encuentra en su fase final de terminación el horno túnel de 90 m de largo por 2,2 mts. de ancho con bóveda curva para la firma Ladrillos Peruanos en Chiclayo, Perú. Utilizará carbón mineral micronizado como combustible. El montaje de fumistería fue realizado por personal técnico argentino. En ambos casos la ingeniería ha sido desarrollada conjuntamente entre el Ing. Mario Sisti, la firma Metalúrgica Souza Ltda. e ingenieros especializados en estructuras antisísmicas peruanos.

- Se firmó el contrato para la provisión de la ingeniería para la construcción de un horno túnel de 90 m de largo por 2,2 de ancho con bóveda plana con la firma SICOMAC de Tarija Bolivia. Utilizará gas natural como combustible.



- Se realizaron visitas a las plantas instaladas por Metalúrgica Souza Ltda. en Perú, Ladrillos de Oriente en Pucallpa, Ladrillos Peruanos en Chiclayo y la planta recientemente inaugurada de Inversiones Moncada EIRI SAC con una producción inicial de 300 ton/día con extrusora MSM 400.



El Lic Augusto Lavalle Cobo y el el Ing. Mario Sisti de amplia experiencia en el sector ladrillero han constituido una organización para prestar asistencia a plantas de cerámica estructural de Latinoamérica, en rubros tales como reingeniería y organización de sus sistemas operativos industriales, optimización del consumo de energía y mejoramiento de la calidad.

Ing. Mario Sisti, www.mariosisti.com.ar

Ampliación de Cerámica Alberdi

A la inversión original de 18 millones de dólares en la planta de Cerámica Allpa inaugurada en Salta en el 2008, la centenaria empresa Cerámica Alberdi, que cubre alrededor de un quinto del mercado, proyecta sumar U\$S 12 millones para duplicar su capacidad de producción y exportación al Cono Sur: Bolivia, Paraguay, Chile y sur de Brasil.

Actualmente cuenta con un plantel de trabajo de 120 personas que podría llegar a 220 con la nueva inversión.



TEXTIL ROMA S.R.L.

- Telas • Lonas • No Tejidos
- Algodón • Nylon
- Poliéster para Filtro Prensa y de Mangas
- Fábrica y Taller de Confección

Dr. Melo 4386 - (1826) R. de Escalada, Bs. As., Tel.: 4240-7223/7224



HORACIO FERRO

Construcción de Máquinas Especiales

Prensas - Cilindros - Dispositivos Hidráulicos y Neumáticos - Automatización

Esteban Merlo 5234 - (1678) Caseros. Tel.: 4716-0868

GRUPOS DE VACÍO A RECIRCULACIÓN TOTAL DE ACEITE

PARA GALLETERAS Y PRENSAS

AUTÓNOMOS, MODULARES DE FÁCIL Y RÁPIDA INSTALACIÓN PREPARADOS PARA SU UTILIZACIÓN INMEDIATA

- Mayor grado de vacío
- Vacío constante en el tiempo
- Eliminación del consumo de agua
- Drástica reducción del mantenimiento
- Seguridad en el funcionamiento



LA SOLUCIÓN A LOS PROBLEMAS DE VACÍO

gieffe systems s.r.l.
Gas and fluids

Via Ponte Taro, 28/B - 43015 NOCETO (PR) - ITALY
Tel. 0039 0521 621221
Fax 0039 0521 620883
E-mail: info@gieffesystems.it
www.gieffesystems.it



MIX 750F

AMASADORAS FILTRO MIX-F Filter mixers MIX-F

DATOS TECNICOS - TECHNICAL DATA

Tipo	Parte descubierta cuba	Longitud útil de amasado	Diámetro hélices	Producción horaria	Potencia instalada	Peso
Type	Open portion of the trough	Useful mixing length	Ø Augers	Hourly output	Installed power	Weight
	mm	mm	mm	m ³	kW	Kg
600 F	1240 x 1085	2130	600	50 / 70	90 ÷ 132	9.650
750 F	1380 x 1315	2325	750	70 / 120	132 ÷ 160	12.100

Los datos indicados no son determinantes. Bongioanni Macchine se reserva la facultad de actualizar y de modificar estos datos en cualquier momento sin previo aviso.
The data quoted are not binding and Bongioanni Machine S.p.A reserves itself the right to update and modify them anytime, without notice.

BONGIOANNI MACCHINE PROVEYÓ LA NUEVA PLANTA DE TEJAS DE LUSOCERAM EN PORTUGAL

A pocos kilómetros de Lisboa, en un pueblo llamado Outeiro da Cabeça, (Torres Vedras), se encuentra la sede general de Lusoceram, empresa portuguesa del grupo Uralita, uno de los principales productores mundiales de tejas y ladrillos.



En mayo del 2008, en el ámbito de una reorganización general de las unidades productivas existentes del grupo, se optó por el cese de la vieja planta de ladrillos huecos, para que en su lugar pudiese surgir una nueva unidad de producción de tejas de alta calidad.

De este modo, y en menos de 10 meses desde el comienzo de las obras de demolición de la vieja planta, se finalizaron las obras que han dado lugar a la nueva fábrica, la cual se caracteriza por ser un concentrado de tecnología en la que, trabajando a pleno ritmo, se alcanzan producciones de hasta 3600 tejas por hora.

Las tejas producidas son de diferentes tipos y tamaños y para la producción de las mismas se ha optado por utilizar la tecnología de los moldes en yeso y la de cocción en hornos túnel equipados con casetas en "H".

Para llevar a cabo este proyecto Lusoceram asignó a Bongioanni Macchine, la conocida empresa italiana, el suministro de toda la maquinaria para el sector de la fábrica dedicado a la producción de tejas.

Los técnicos italianos, en colaboración con los técnicos de Lusoceram, han optado por una línea de máquinas que se adapta perfectamente a las exigencias de una producción de altísima calidad.

La planta de producción se divide en dos secciones principales: preparación de arcilla-extrusionado y prensado.

En la primera sección, la mayor dificultad que se presentó inicialmente fue la de tener que hacer frente al problema del poco espacio con el que se contaba para instalar todas las máquinas y cintas transportadoras. Para solucionar dicho inconveniente, se tuvo que construir una torre de servicios que no sólo sirve como apoyo para casi todas las cintas transportadoras, sino que además permite el acceso del personal a través de la misma, tanto para llevar a cabo las ope-

raciones de mantenimiento como para poder efectuar las operaciones de limpieza cotidiana.

La sección está organizada de la siguiente forma:

En primer lugar nos encontramos con un alimentador lineal que recibe la arcilla que llega del pudridero existente y que la manda hasta el primer amasador mod. 28IN donde comienza la homogenización de la mezcla.

Sucesivamente la materia prima es transportada hacia el primer laminador Bongioanni, para pasar después al laminador de acabado mod. Compact LS810, en el cual la arcilla se procesa hasta conseguir un espesor de laminado de 0,8 mm.

En el paso siguiente se traslada la arcilla laminada hasta un amasador vertical mod. 3MSR/E para el mezclado final. Una vez llegados a este punto, la tierra está lista para la extrusión, con una extrusora mod. Tecno 650, máquina que, al utilizar el sistema RAV patentado por la empresa fosanesa, permite un mayor control de la velocidad y de la extrusión reduciendo notablemente la tensión transmitida a la galleta.

Una vez extruida, la galleta se transporta por el sistema de carga hasta las dos prensas de doble molde. Las prensas elegidas por Bongioanni para esta planta han sido las Crono 222, modelo de vanguardia que ha sido equipado con moldes en yeso, suministrados por Bongioanni Stampi, (socia de Bongioanni Macchine) que suministró todos los moldes para las nuevas tejas en producción.



Bongioanni Macchine, se ha encargado también de la realización de la parte eléctrica y electrónica de control de sus máquinas, integrándola en el sistema general de mandos de planta realizado por la sociedad alemana Ling, a la cual Lusoceram ha asignado el suministro de los automatismos y partes destinadas al secadero y al horno. ■



Prensas y equipos hidráulicos

Reparaciones

Automatizaciones

Reformas

Servicio Mecánico

Repuestos

Av. Centenario 3629
 (1878) **QUILMES** Pcia. de Bs. As. - Rep. Argentina
 Tel./Fax: (54-11) 4278-2388 - Celular: 15-4447-8031
 e-mail: domarco@tutopia.com



DAMFER
 MATERIALES PARA RESISTENCIAS ELECTRICAS

KANTHAL
 ALAMBRES RESISTIVOS

CROMALLOY®

TODO EN ALAMBRES, CINTAS Y SOPORTES
 PARA HORNOS ELECTRICOS



- NICROM
- CROMALLOY SP - 1400
- KANTHAL DSD - A1
- ADVANCE Y CONSTANTAN
- CU-NI 44
- * OXIDO DE MAGNESIO
- * MICANITAS
- * BIMETALES
- * VARILLAS DE SILIMANITE
- * CONTROLADORES DE TEMPERATURA
- * TUBOS DE CUARZO

Av. Andrés Baranda 742 (1878) Quilmes - Buenos Aires, Argentina
 Tel.: (54-11) 4253-3380 / 4257-3681 • Fax: (54-11) 4224-0192
 info@damfer.com - www.damfer.com

GAS **COMBUSTION**
REGULACION



QUEMADORES DE ALTA VELOCIDAD
 MONOTERAS, PREMEZCLA, LINEALES
 VENTURIS DE BAJA Y ALTA PRESION
 PARA CONDUCTORES DE AIRE

GENERADORES DE AIRE CALIENTE
 CALEFACCION DE GALPONES, NAVES INDUSTRIALES,
 GIMNASIOS, PROCESOS DE SECADO, ETC.

REGULADORES
 PARA ALTA, MEDIA Y BAJA PRESION

CONTROLES
 DE LLAMA, MODULANTES, PROGRAMADORES Y BLOQUEO

VALVULAS
 DE SEGURIDAD POR ALIVIO Y BLOQUEO



26 de Abril 3836, (1714) Ituzaingó, Pcia. de Bs. As. Arg.
 Tel.: 54-11- 4481-9950 (rot.) E-mail: eqa@eqa.com.ar

www.aea-sa.com.ar



- Aislamientos térmicos
- Juntas de dilatación no metálicas
- Colchonetas desmontables y recuperables
- Calderería
- Conductos

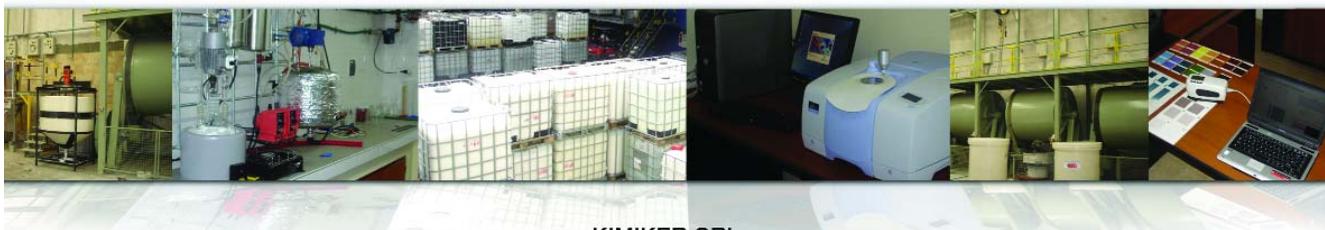


Obras y Suministros AEA S.A.
 Aislamientos térmicos y obras industriales
 Mar Chiquita 24 - General Pacheco
 (B1608EEB) Buenos Aires, Argentina
 Telefax: (054-11) 4715-0445 / 4140
 aea@aea-sa.com.ar | www.aea-sa.com.ar





Productos Químicos para la Industria Cerámica



KIMIKER SRL

Calle 22 · Rodríguez Peña 3355 · (1650) San Martín · Pcia. de Buenos Aires · Argentina
Tel.: (+5411) 4713 5372 · Fax: (+5411) 4713 7872 · Email: Kimiker@Kimiker.com.ar

Nuevo Laboratorio de Incisión por Hucograbado sobre Rodillos de Silicona para la Industria Cerámica



EUROLASER SRL

Calle 22 - Rodríguez Peña 3355 - (1650) San Martín - Pcia. de Buenos Aires - Argentina
Tel.: (+5411) 4713 5372 - Fax: (+5411) 4713 7872

NUEVO LABORATORIO DE GRABADO LÁSER DE TECNO ITALIA

Tecno Italia, la destacada empresa italiana que fabrica máquinas serigráficas y Kimiker de Argentina, empresa que suministra vehículos y aditivos químicos con amplia actuación en nuestro mercado, abrieron un nuevo laboratorio de incisión de rodillos por la técnica láser de última generación

Las instalaciones cuentan con los equipamientos necesarios para la grabación de los tradicionales cilindros de silicona Dual Ring, Modular, Stratos o los cilindros rígidos de amplio uso en el mercado local e internacional.

Simultáneamente con el esfuerzo en la producción de rodillos, Tecno Italia propone su última gama de máquinas serigráficas de alto rendimiento y notable cualidad: Silicón Vertical, ya presente en la realidad cerámica argentina desde hace 3 años.

Silicón Vertical

La última y más innovadora tecnología para la decoración serigráfica de azulejos.



En Italia, así como en el resto del mundo, los principales productores de cerámica están optando crecientemente por esta máquina, por sus ventajas en términos de productividad y economía de operación comparadas con la tecnología de impresión rotativa. Pueden ser resumidas del siguiente modo:

- Desarrollo gráfico excepcional a través de mangas de impresión con una mayor superficie útil de estampa:

- Versiones Estándar: 2.270 mm x 750 mm. y 2.270 mm. x 1.200 mm.
- Versiones Small: 1.720 mm. x 750 mm. y 1.720 mm. x 1.200 mm.

La tecnología de impresión rotativa encontró sus límites en la circunferencia de 1.440 mm. x anchos de 620 ó 720 mm. Silicón Vertical es apta para la obtención de mayores efectos gráficos comparada con las rotativas hasta ahora conocidas. Por ejemplo: una Silicón Vertical de 5 cabezales, en su versión estándar, produce el mismo número de azulejos diferentes que 8 cabezales de una rotativa (2 baterías x4).

- Máquina sumamente "compacta": 5 cabezales en sólo 3.5 m.

- Aptitud para la decoración del azulejo estructurado: El área de contacto reducida entre la banda de impresión y el azulejo, aproximadamente 1/10 respecto al cilindro en silicona, permite alcanzar relieves agresivos originados en prensa, transfiriendo el diseño de la manera más precisa. La tecnología de impresión rotativa y en especial la que usa el cilindro rígido, encuentra una severa dificultad para ello cuando no es manifiestamente inadecuada.

- Calidad de impresión mejorada sin efectos "fantasma" ni "TV". El contacto extremadamente reducido, permite una transferencia de esmalte superior a velocidad sostenida alcanzando los bordes mismos del azulejo aún cuando estos puedan tener bisel. Además, la precisión y el perfecto "encastre" son ayudados por el singular sistema de transporte de piezas con correas dentadas que asegura el soporte apropiado del azulejo y evita cualquier deslizamiento.

- Gracias a la configuración vertical del cabezal y a la tracción ejercida por el rodillo interno inferior, las cavidades (alvéolos) de la manga se expanden (aprox. 10%+) poco antes de ser cargadas con la tinta y se mantienen expandidas durante el proceso de descarga sobre el azulejo. De este modo permite:

- Una mayor constancia y uniformidad en la carga de tinta serigráfica.
- Una completa transferencia de las tintas sobre la pieza.
- Un mayor volumen de tinta, si es necesario, para protecciones, espesores, sales solubles, etc.

- El trabajo a lo largo de la escala de grises en el rango 3-100%, comparado con la tecnología rotativa cuyo rango es 17-100%, permite obtener mayor "destonación" y más detalles gráficos en un diseño dado otorgándole la más alta resolución.

- Es la única máquina que puede escribir sobre superficies no perfectamente lisas tales como las piezas esmaltadas con disco o sistema *airless*. En efecto, gracias a la presión controlada del cabezal y a lo reducido del contacto con la pieza, ella puede trabajar sobre superficies no necesariamente esmaltadas con campana como requiere la tecnología rotativa con rodillo rígido.

- Gracias a la combinación de la reducción del contacto y mayor área útil de impresión, las mangas o bandas duran como mínimo un 60% más respecto a los rodillos de silicona estándar. Además, aquellas requieren espacios menores de almacenamiento y acarrear costes más bajos en su expedición.

- La presión de las espátulas está controlada neumáticamente y garantiza por lo tanto una mayor constancia en el tono en comparación con las cuchillas tradicionales que exigen una frecuente regulación por parte del operador.

- La puesta en producción de la máquina requiere mucho menos tiempo que las rotativas. La substitución de las mangas es más rápida e intuitiva comparada con la de los rodillos de silicona. Posee un sistema de centrado automático en todos los cabezales para diseños guardados como recetas.

- Puede ser opcionalmente equipada con el *Auto Centring System* que permite al operador poner en producción cualquier diseño en pocos minutos comparado con los 30-45 minutos necesarios para centrar los cabezales rotativos. La habilidad del operador no es ya un factor indispensable para un buen centrado que puede ser realizado automáticamente.

- Puede trabajar a altas velocidades en modo centrado (4 caras de 400x400mm. en la versión estándar), modo aleatorio y sincronizado. Puede operar también en forma alternativa sincronizando, entre todos ellos, hasta 10 cabezales.

- Está dotada de un sistema automático de lavado de mangas y bombas de alimentación.

- Gracias a su PC industrial y a su sencillo e intuitivo *monitor touch screen*, los parámetros de un diseño dado pueden ser guardados en memoria como recetas productivas agilizando de este modo la puesta en producción de los diseños.

kimiker@kimiker.com.ar