

1. **ALMACENAMIENTO.-** Evitar la exposición en lugares de paso para impedir riesgos de roturas. Es aconsejable almacenarlos en lugar seco.
2. **APILADO.-** Los palets de material electrofundido se pueden remontar unos sobre otros. No se aconseja hacerlo con algunos ladrillos de poco espesor a causa del riesgo de roturas. Los materiales electrofundidos son frágiles.
3. **MONTAJE.-** En general, las piezas están numeradas con arreglo a un plan de premontaje, que debe ejecutarse exactamente. Las cimbras de soporte de arcos y bóvedas tienen que seguir correctamente las dimensiones del diseño.
4. **MORTEROS Y MASILLAS DE SELLADO O MASAS APISONABLES.-** Utilizar el tipo adecuado a la calidad del ladrillo. Seguir los consejos de nuestro Departamento Técnico. Ver instrucciones generales de utilización de los Morteros y de las Masas apisonables para rejuntar, sellado de soleras, etc...
5. **JUNTAS DE DILATACIÓN.-** En obras de dimensiones considerables deben dejarse juntas de dilatación, adecuadas y espaciadas con arreglo a la calidad de los ladrillos. Consultar con el Departamento Técnico. Esta norma debe aplicarse con la mayor precisión.
6. **SECADO Y PUESTA EN SERVICIO.-** Una vez colocados los ladrillos, dejar secar la obra al aire 24 horas. Elevar la temperatura hasta 200°C. Mantener 24 horas. Elevar la temperatura hasta 600°C. a razón de 50-60°C por hora. Mantener 600°C. durante 12 horas. Finalmente, elevar la temperatura hasta régimen a razón de 50-60°C. por hora.

NOTA 1: El diseño de varias capas de ladrillo denso, ladrillo aislante y fibras cerámicas debe estudiarse cuidadosamente no solo para minimizar pérdidas caloríficas y masa térmica, sino también para elegir correctamente las calidades de cada elemento de la multicapa, pues, a veces, la temperatura intermedia entre capa y capa, puede ser tan alta, que sobrepase la soportable por alguno de los elementos. Consultar con nuestro Departamento Técnico para realizar los cálculos térmicos.

NOTA 2: Los ladrillos o bloques electrofundidos presentan, en general, cavidades de rechupe cercanas a una de las caras. Colocar las piezas con la cavidad en la parte que mira hacia el exterior del horno.

NOTA 3: Debe evitarse la subida y bajada brusca de temperatura y a ser posible, no enfriar por debajo de 700-800°C en tiempo de reposo para evitar roturas y desplazamientos.

