

tuercas y tornillos



LA REVISTA FERRETERA

Albatros P. 30

Las alas de la seguridad industrial

TYT en Ferretexpo Guatemala P. 44

Expoferretera cambia de sede P. 50

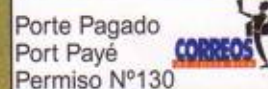


EN CONSTRUCCIÓN

Ladrillera Caribe P 38.

Trátelos bien

Tratar a los demás como a nosotros mismos no sólo es un mandato divino, sino una regla de oro en el servicio al cliente, es uno de los consejos que da Julio Navarro, de Ferreterías El Mar. P.24



NOVIEMBRE 2004 / AÑOS / NO. 101



Don Benito le ilustra* (II Parte)

A continuación quisiera contarles las etapas de fabricación de los mosaicos de color hechos a mano. Al saber como se hacen, uno se da mejor cuenta de la belleza del producto, de su valor sentimental y de su valor histórico. También, al saber cómo se hacen, uno se entera más como puede mandar a hacer piezas personalizadas para acomodarse perfectamente a cualquier proyecto.

Fabricación del Mosaico

El mosaico está compuesto de dos capas: la "cara" y el "cuerpo". Las dos capas son a base de cemento y se prensan juntas en un molde de acero que se coloca en una prensa hidráulica de manera que las dos capas se unan formando una pieza bien compactada y resistente.

El molde es de acero. Se compone de su "base", de un "marco" y de un "tapón".

La "cara" es la capa decorativa constituida de cemento blanco (40%), polvo de mármol (60%) y pigmentos. Esta mezcla se prepara bastante líquida. La "cara" puede ser de un solo color o de varios colores según un dibujo predeterminado. Este dibujo se obtiene gracias a unas divisiones amovibles que se

ponen adentro del marco de acero. Sobre la mesa de la prensa hidráulica, el operador arma la "base" del molde con su "marco". Adentro de este marco se coloca el molde amovible con las divisiones y se va llenando cada "celda" con el color requerido sobre un espesor de 3 a 5mm. Esta capa es la que se llama la "cara".

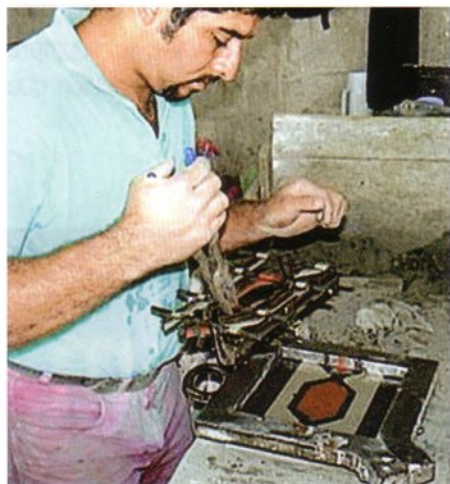
Una vez que cada celda recibió su color respectivo, se quita cuidadosamente el molde interior con divisiones. Los colores no se mezclan debido a su consistencia pastosa. El resto de la altura del molde se rellena con una mezcla seca de cemento gris, arena y piedrilla. Esta capa se llama el "cuerpo".

Después de rellenar el molde, se coloca el "tapón" de acero por encima y se coloca el conjunto debajo del pistón de la prensa. La fuerte presión de compresión hace que la capa seca del "cuerpo" absorba el exceso de agua de la "cara". Estas dos capas se unen. Después de la etapa de compresión se desarma el molde y ya se puede sacar el mosaico de la base del molde con mucho cuidado.

El fraguado del mosaico se hace al aire o en cuarto de curación, manteniendo el nivel de humedad necesario para que logren sus altas resistencias. Después de un par de semanas, ya se pueden entregar al cliente.

Los mosaicos de concreto no son caros y permiten a cada uno personalizar su obra y añadirle un valor estético y cultural innegable. No olvidemos considerar este producto cuando se trata de construir o remodelar. Al visitar sin compromiso una fábrica de mosaicos, estos artesanos le compartirán con amor su experiencia e ideas para hacer de su proyecto algo único. TTT

* Ing Benito Dessard
benito@coloreado.com
www.coloreado.com



¡El concreto ya no es gris...!

Don Benito™

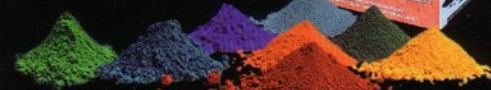
innovación • servicio

Asesoría y venta
de pigmentos y cemento blanco
para concreto arquitectónico

DIVISION COLORES

- óxidos de hierro
- óxido de cromo
- azul ultra mar
- dióxido de titanio
- dispersante
- cemento blanco CBR

Presentaciones:
cajitas, bolsas plásticas 1kg
o sacos extra-fuertes de 25kg



Nuestros pigmentos superan las normas europeas y ASTM C97



"Llámenos para saber acerca de nuestra
División de Aditivos y Selladores para concretos"

Tel: (506) 249-1707

Telefax: (506) 249-0706

Apdo. 247-6100 San José, Costa Rica

www.coloreado.com

donbenito@coloreado.com

Aceptamos distribuidores



Asesoría
y venta directa
en toda
América Central
y el Caribe.