



PUBLICACIÓN DEL 17/09/2026

Canales y pasos: los tres puntos de control

El revestimiento no termina en la pared del horno. Los canales y pasos entre las cámaras del horno soportan menos calor que la cámara, pero cada carga los calienta y los vuelve a enfriar. Allí el revestimiento trabaja más que dentro.

Por eso los tratamos como un revestimiento propio. Tres aspectos son decisivos: ciclos térmicos, estanqueidad y sección.

Lista de comprobación para canales y pasos

- | | |
|--|--|
| ☐ Material | elegido por su resistencia a los ciclos térmicos, no por la temperatura máxima |
| ☐ Juntas | cerradas: cada junta abierta aspira aire parásito, enfría el gas y resta tiro |
| ☐ Unión con la pared del horno | estanca y ejecutada con espacio para la dilatación |
| ☐ Sección | construida a la medida nominal y medida de nuevo en cada parada |
| ☐ Adherencias | eliminadas periódicamente antes de que estrechen el canal |
| ☐ Masa de reparación | aplicada a la medida nominal, no según el principio de que más grueso dura más |



Canal entre dos cámaras del horno: sección a la medida nominal



Paso: cada junta abierta aspira aire parásito

Errores frecuentes

- Canales revestidos con el mismo material que la cámara del horno, aunque allí lo decisivo son los ciclos térmicos y no la temperatura máxima.
- Pasar por alto juntas abiertas: el aire parásito desplaza el desgaste al punto siguiente.
- Masa de reparación aplicada con generosidad: la sección se reduce y falta tiro.

CONSEJO PRÁCTICO

Mida la sección de canales y pasos en cada parada en los mismos puntos. Un canal que se va estrechando lentamente solo se detecta por comparación.

¿Preguntas sobre su horno?

Evaluamos revestimiento, zonas y estado, con respuesta en 24 horas en días laborables.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/es/fachwissen