



PUBLICACIÓN DEL 03/09/2026

Prefabricar la tapa del horno: taller en lugar de parada

Una tapa de horno está suspendida: su revestimiento trabaja contra la gravedad. Por eso, la vida útil la decide el sistema de anclaje, no la masa.

Con la prefabricación en taller, el revestimiento y el secado controlado se realizan en paralelo a la producción en curso. Durante la parada solo se hace el cambio.

Lista de comprobación para la prefabricación de la tapa

- | | |
|--|---|
| ☐ Anclajes | retirar por completo los anclajes desgastados, no solo los que están visiblemente dañados |
| ☐ Retícula de anclajes | definirla de nuevo para la tapa y el espesor del revestimiento, no copiarla de la tapa antigua |
| ☐ Revestimiento | colocarlo y compactarlo sobre el caballete: con calma, en lugar de por encima de la cabeza |
| ☐ Secado | controlado en el taller, no en el horno |
| ☐ Superficie de estanqueidad | medirla sobre el caballete respecto al borde del horno: si la tapa asienta bien, no entra aire parásito |
| ☐ Cambio | acordar de antemano con la planta la fecha, el transporte y los puntos de eslingado |

*Tapas ya revestidas en el taller**Retícula de anclajes en el marco de la tapa antes de la colada*

Errores frecuentes

- Dejar los anclajes antiguos porque todavía están firmes: el revestimiento se desprende tras la primera campaña.
- Revestir la tapa por encima de la cabeza durante la parada: menos control y una parada más larga.
- No medir la superficie de estanqueidad: entra aire parásito y el borde es lo primero que se quema.

CONSEJO PRÁCTICO

Encargue la nueva tapa antes de que venza la antigua. Así planificará la parada para el cambio, no para la construcción.

¿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