

Neolith dobla su capacidad productiva incorporando en su proceso de sinterizado el nuevo horno SACMI FMA 'Maestro', la propuesta más avanzada tecnológicamente del mercado

Neolith sigue apostando por la innovación y la tecnología más puntera, esta vez de la mano de SACMI, cuyo nuevo horno, es la mejor solución del mercado para la cocción de grandes superficies arquitectónicas y productos de alta gama en formato 1.600x3.200 milímetros. El suministro se completa con el secadero pre-horno SACMI EUP

Uno de los pilares clave de Neolith, líder global en la industria de piedra sinterizada, se centra en impulsar la transformación tecnológica y estética en el mundo de las superficies, ofreciendo las soluciones arquitectónicas más innovadoras. Por ello, ha adquirido el nuevo horno FMA 'Maestro' de SACMI, el mayor suministrador de tecnología cerámica del mundo, completando así su ampliación industrial anunciada hace un año y doblando la capacidad productiva de los exitosos gran formato (1.600x3.200 mm) que comercializa en más de 100 países del mundo.

SACMI y Neolith, quienes ya estaban colaborando en la "preparación de la mezcla" – molienda modular y atomización –, han elegido el nuevo horno SACMI para seguir a la vanguardia tecnológica en el sector al tiempo que el Grupo Neolith sigue impulsando su agenda de crecimiento sostenible, al valorar el activo como "el mejor del mercado", especialmente por la correcta gestión de productos de alto valor añadido. Todo esto, gracias a los controles superiores que permiten una gestión precisa de todas las fases (en particular, de la fase crítica de enfriamiento).

Para José Luis Ramón, CEO de Grupo Neolith "contar con la mejor tecnología disponible, siempre nos ha preocupado, porque eso nos asegura poder satisfacer de la mejor manera posible las necesidades de miles y miles de personas diariamente, tanto arquitectos y diseñadores, como consumidores finales. Apostar por tanto por una tecnología puntera, donde además podamos cuidar los aspectos energéticos, de sostenibilidad y robustez de negocio, son para nosotros aspectos incuestionables", quien continuó diciendo que "estamos muy orgullosos de poder decir que hemos elegido el horno SACMI, porque ofrece la opción que mejor se adapta a nuestras necesidades actuales".

Por su parte, Mirco Berengari, Europe Regional Manager de SACMI y Presidente de SACMI Iberica "Para SACMI es un privilegio poder cooperar con Neolith con la tecnología más avanzada en hornos, igual que ya iniciamos la cooperación con la planta de atomización, donde suministramos atomizadores y molinos entre otros", y añade: "Ser participe del éxito y expansión de la producción de una empresa como Neolith, sobre todo en el momento en el que se encuentra, gracias a los avances tecnológicos que facilitamos, es algo que nos hace seguir mejorando cada día".

Ventajas del horno SACMI-FMA 'Maestro';

La solución aportada, FMA 235 de 228,9 metros, incorpora las ventajas generales de la gama de máquinas térmicas SACMI Maestro. Aumento de la primera elección, reducción del consumo e incombustibles distinguen la gama 'Maestro', que SACMI ha equipado con la nueva generación de quemadores de alto rendimiento.

Esta solución está diseñada especialmente para la gestión eficiente de la cocción de tablas de gran formato. Así como, para garantizar una gestión óptima de las tensiones mecánicas, que normalmente se generan al final de la cocción.

Para distribuir uniformemente el calor sobre toda la superficie y la sección de la tabla de gran formato, y la garantía de una perfecta planaridad, Maestro prevé el desdoblamiento del enfriamiento (rapid-slow cooling), y quemadores posicionados debajo del plano de rodillos, así como sopladores cerámicos dedicados para el centro y las paredes. Los controles dedicados (p. ej., válvulas automáticas y moldeo por soplado) permiten también introducir los valores de receta, obteniendo máxima flexibilidad y repetibilidad y una buena reactividad cuando cambian las condiciones operativas.

Neolith ha elegido la solución aire-gas modulado. Con el horno FMA, es posible ajustar la relación aire-gas entre zona y zona de manera independiente. El control de la temperatura se realiza variando simultáneamente el caudal de aire y gas y su relación se regula mecánicamente. Esto significa que para cada grupo de quemadores la relación de combustión aire-gas se mantiene constante, no sólo cuando varía la temperatura establecida, sino también cuando varían las condiciones de carga, con claras ventajas en términos de versatilidad y eficiencia.

Datos de contacto:

Maria Guijarro
622 836 702

Nota de prensa publicada en: [Castellón](#)

Categorías: [Interiorismo](#) [Gastronomía](#) [Hogar](#) [Innovación](#) [Tecnológica](#)

NotasdePrensa

<https://www.notasdeprensa.es>