

EL LIBRO DE MI HORNO



Alecook

www.alecook.com

INDICE

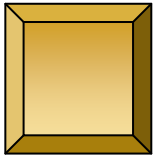
Índice.....	2.
¿Qué es ALECOOK WORLD SL.....	3.
Recomendaciones para la Colocación y mantenimiento de un horno de leña.....	4.
Primeros usos de un horno de barro, Instrucciones y Recomendaciones.....	5-6.
Montaje y componentes del horno de leña de Alecook World ®.....	7-11.

¿ Que es Alecook World?



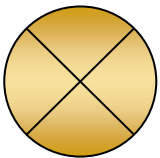
PASION

Alecook World es una empresa formada por una gran familia de Profesionales volcados en el cliente, con un gran equipo humano comprometido, dinámico y apasionado por todo lo que hacemos. Todo ello da como resultado un Asesoramiento previo, una información clara, detallada y explícita para que su adquisición final cumpla con las expectativas deseadas, obteniendo unos resultados acordes con sus necesidades, tanto a nivel particular como profesional.



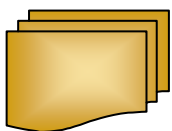
EXPERIENCIA

Desde nuestros comienzos hemos montado, fabricado, realizado e instalado todos nuestros productos enfocados en hacer: “que cada pequeño detalle sea perfecto”, dando como resultado un producto final mejorado, rediseñado y buscando la perfección en todo lo que hacemos. Por eso nos dedicamos a mejorar nuestros productos en acabados, cualidades, rendimientos, eficacia, productividad, adaptando la tradición a mejores productos conservando el buen hacer.



SOLIDED

Nuestras instalaciones de 6000 m2 y nuestro equipo de profesionales nos permiten realizar cualquier tipo de trabajo independientemente de cuál sea su dificultad, lugar, instalación, abarcando todo el territorio peninsular. Disponemos de 2000 m2 de instalaciones construidas totalmente actualizadas a todos y cada uno de los procesos que componen la fabricación de todos nuestros productos, materiales metálicos de los hornos, hornos, fabricación, secado, horneado, vidriado, montaje, almacenamiento, etc. Todas nuestras instalaciones están catalogadas como punteras y utilizamos los mejores materiales y sistemas que dan como resultado un producto con prestigio, de fácil uso y muy duradero para todos nuestros clientes.



INNOVACION

Alecook siempre es una empresa pionera en creación, diseño y mejora de todos los productos relacionados con su actividad.



RECOMENDACIONES PARA LA COLOCACION Y MANTENIMIENTO DE UN HORNO.



Todos nuestros Hornos están equipados con 4 pernos-cáncamos Ø16mm roscados para su colocación con camión-grúa. Es importante mantener todas las normas de seguridad con cargas elevadas por que puede existir peligro de aplastamiento, no olvide que los hornos montados son productos pesados y oscilan entre los 600kg y 1800kg dependiendo de tamaños y acabados, por lo que deberá realizarse las maniobras de carga, descarga y colocación por personal y medios cualificados, guardando en todo momento las distancias y medidas de seguridad.

Las Plataformas de hormigón siempre son de medidas estándar para cada modelo de horno y terminación. Si duda sobre ellas para la fabricación de la peana o soporte no dude en ponerse en contacto con nosotros, nuestro equipo de profesionales le asesorara de la mejor opción de fabricación, acabado exterior o estético así como la funcionalidad para no dejar nada atrás, puede solicitar plano-boceto de su peana que se le enviara por correo electrónico debidamente acotado.



Nuestros modelos estándar tienen todas las partes metálicas preparadas con diferentes capas anticorrosión. Si ha comprado un horno con componentes metálicos mas básicos necesitarían un tratamiento de repintado cada 1-2 años con pintura especial anti-calórica ya que el calor que soporta en los montajes así la requiere.



Si el horno esta a la intemperie, deberá protegerlo o recubrirlo sobre todo en época invernal, porque aunque están preparados para exterior los revestimientos exteriores se puede ir deteriorando con el paso del tiempo sobre todo en climas muy húmedos de esa forma evita remos las heladas que pueden ocasionar algún desperfecto solamente estético y que en ningún momento afectará al buen uso y rendimiento de su horno de leña. En los hornos acabado Ladrillo curvo y Piedra natural, la capa final del horno consiste en la aplicación de un Hidrofugante incoloro mate que repele la humedad, está capa deberá de ser renovada como mínimo durante el primer año una o dos veces para darle una durabilidad total.

El Pirómetro de temperatura, si el horno está situado en el exterior, deberá retirarlo durante la no utilización del horno para alargar la vida del mismo sobre todo en climas húmedos donde habitualmente llueve, nieva, hiela, etc. En cambio si el horno está en interior o a cubierto no es necesario retirarlo en ningún momento. Únicamente si durante la combustión observa que la temperatura se aproxima a 500°C retírelo parcialmente ya que ese dato en combustión no nos interesa, volviendo a colocarlo en su forma prevista a la finalización de la combustion para que en ese momento nos indique la temperatura real interior.



Finalmente todos los hornos que estén situados en el exterior y que no hayan sido adquiridos con los remates de chimenea deberán de colocarse en la parte superior, bien en inoxidable, galvanizado, vitrificado negro, etc. Todo ello para evitar que los días de lluvia tenga entrada directa de agua hacia el interior del horno y producir posibles desperfectos en el mismo, también no olvide sellar con sellador anticalórico la junta entre la salida del tiro Ø150mm y el sombrerete o tubo de salida que Ud. coloque ya que también por ahí puede penetrar el agua de lluvia.



Todos nuestros hornos suministrados, colocados o enviados no están totalmente secos ya que en el proceso de fabricación se emplean distintas capas, retrasando la evaporación del agua que contienen las mismas, las cuales se transmitirán tanto al interior del horno de barro refractario como al exterior o acabado (esta última en menor cuantía). Por ello debemos tener en cuenta que el horno tanto en su interior como en su exterior deberá de estar totalmente seco antes de comenzar con el RODAJE o PUESTA EN MARCHA. Para ello desde la llegada por agencia o colocación, deberemos mantener la puerta y el tiro superior totalmente abiertos para facilitar la evaporación de la humedad y secado total del horno.

Durante toda la vida de su horno de leña se recomienda mantener limpio de ceniza de uso en uso, para evitar que olores afecten a los nuevos usos, si se producen derrames accidentales de líquidos, aceites, etc. No deberá de proceder a limpiarse de ninguna forma, solamente con la incorporación de ceniza en la zona afectada servirá como absorbente y con posteriores encendidos directamente desaparecerá. Por último indicarles que los hornos se calientan con leña muy menuda, para facilitar la absorción de calor del horno de barro refractario, además la combustión deberá de ser lenta para que el horno absorba dicha temperatura y cargue en tiempo y forma, cualquier utilización de leñas de mayor calibre que lo recomendado obtiene con la combustión un fuego bajo y con poco poder calorífico, lo cual da como resultado una carga parcial del horno y un ennegrecido de la bóveda siendo este un indicador de que se ha quemado mal la leña. No ha de preocuparse el próximo encendido o calentado del horno con la leña apropiada hará desaparecer ese ennegrecimiento de la bóveda interior del horno.



PRIMEROS USOS DEL HORNO DE BARRO, INSTRUCCIONES y RECOMENDACIONES

Las mejores leñas a utilizar en los hornos son: **Sarmientos, leña delgada de Encina y Olivo**, también: **Roble, Castaño, Jara, frutales**, etc. siempre buscamos materiales que ofrezcan gran poder calorífico y de tamaño no más grande que la manilla de la puerta del horno para que se genere la mayor cantidad de llama en la combustión y que el horno se cargue de temperatura lentamente, el tiempo aproximado de calentado de horno es entre 60 y 90 minutos. Siempre al iniciar la combustión deberá de abrir el tranco o rejilla de la puerta inferior al máximo y abierto el tiro superior, y una vez que el fuego alcanza volumen, cerrar la tranquilla inferior lo suficiente para que el quemado de la leña sea lento, homogéneo y sin llegar a ahogar el fuego. Este procedimiento es muy importante para que el horno vaya cargando de temperatura proporcionalmente a la cantidad de leña depositada en el interior. Por ejemplo un horno de 90 cm que se enciende poco a poco a las 11.00 h estará listo para su uso sobre las 12.30 h con una carga de leña consistente y menuda.

Para iniciar el encendido **RODAJE o PUESTA EN MARCHA** deberá de usarse periódicos (1 ó 2) con todas sus hojas arrugadas hasta formar una montaña en el interior del horno no se debe utilizar pastillas de encendido ni siquiera las ecológicas, dejar abierto el tiro superior y la tranquilla inferior de la puerta hasta su total combustión o quemado, cuando el fuego del interior sea muy intenso se irá cerrando progresivamente la tranquilla inferior de la puerta, sin llegar a apagar el fuego interior, dejándola al 50% aproximadamente. Una vez que se ha consumido el papel y no hay llama en el interior, se cierra la tranquilla de la puerta y el tiro superior de la salida de humos. Observaremos que el pirómetro del horno nos marca entre 80 - 100°C dejándolo el solo que se enfríe o vuelva a la temperatura ambiente sin abrir ni la puerta ni el tiro.

El Segundo encendido que podrá realizarse a continuación del anterior o con posterioridad en días u horas, introduciremos un puñado de leña (lo que podamos alcanzar con las dos manos) lo depositaremos siempre del centro hacia atrás y con dos o tres hojas de periódico procederemos a encender con el mismo mecanismo que el anterior... (Cerramos puerta, abrimos tiro y tranquilla y posteriormente vamos cerrando la tranquilla inferior de la puerta, sin llegar a apagar el fuego interior dejándola al 50% aproximadamente. Una vez que se consumido todo el material y no hay llama en el interior, se cierra la tranquilla de la puerta y el tiro superior de la salida de humos. Observaremos que el pirómetro del horno nos marcara entre 110 – 150°C dejándolo el solo que se enfríe o vuelva a la temperatura ambiente sin abrir ni la puerta ni el tiro.

Los posteriores **tercer, cuarto y quinto o mas encendidos** serán siempre en la medida de lo posible con el doble de leña del anterior para que el horno cada vez alcance mas temperatura y aguante caliente mas horas. De esta forma Ud. observará con cuanta leña le alcanza distintas temperaturas y le aguanta tantas horas dependiendo de el uso que quiera darle (no es necesario llenarlo de leña siempre que lo use, lo importante es calentar en la justa medida para el uso que se le va a dar.)

El último encendido será "**LLENO**" de leña y el procedimiento será el mismo hasta su total combustión o quemado de la leña. Si durante la combustión observa que la temperatura del Pirómetro se aproxima a 500°C retírelo parcialmente ya que ese dato en combustión no nos interesa, volviendo a colocarlo en su forma prevista a la finalización para que en ese momento nos indique la temperatura real interior. Posteriormente al quemado total de la leña cerraremos todos los tiros, alcanzara una temperatura de 350-380°C y nos aguantara mas de 12 horas con una merma o curva de calor de aproximadamente 10-20°C a la hora.

Los encendidos de **PUESTA EN MARCHA** se recomiendan sean seguidos para poder familiarizarse con el funcionamiento, calentamiento, rendimiento y leña necesaria para ello. Evitar en todo momento calentones innecesarios los cuales producirán deterioros internos y externos por dilataciones bruscas que nos producirán inconvenientes en la vida útil del mismo.

A continuación y sirviéndonos de la experiencia que hemos adquirido con el **RODAJE** comenzaremos con los asados, horneados o cocciones que deseemos sin ningún tipo de miedo. Recuerde que el primer asado debería ser de productos económicos, pollo principalmente para iniciarse en el mundo del asado.

Para todas las carnes una vez hemos quemado y estabilizado el horno a la temperatura que deseemos, repartimos con la pala de media luna las brasas a los laterales e introducimos el asado de las carnes, el cual nos tardara entre 2 y 2.30 horas dependiendo de los pesos. A continuación el horno se encontrara entre 250°C y 300 C° dependiendo también de época del año y si el mismo está en un interior o exterior. Una vez se ha finalizado el asado y las brasas ya están apagados y entonces procederemos a retirarlas para dejar el horno limpio y poder comenzar la cocción entre 220-180°C del pan, empanadas, pizzas, repostería, magdalenas, etc. Este proceso lo repetiremos tantas veces como queramos hasta que el horno se sitúe en unos 130°C momento en el cual cualquier cocinado que deseemos a largo plazo o cocciones a baja temperatura, es decir que necesite toda la noche, para este momento está indicado dejar un puchero, tartera con cocido o fabada, la cual introducida en el horno toda la noche, nos quedara riquísimo

desde primera hora de la mañana. El horno se recomienda que una vez finalizado su uso y frío retirar la ceniza y dejarlo limpio para el próximo uso, de esta forma no quedarán impregnados aromas de restos de leña, carbón, etc. sobre las paredes del horno.

Tiempo de asado aproximado 2. 00 h a 2.30 h por pieza (entendemos cordero lechal de 6 a 7 kg en canal). Temperatura de asado 250°C (tenga muy en cuenta que el horno dispone de pirómetro pero no de termostato por lo cual tendrá que incrementar la temperatura por pieza 50°C para que una vez introducido el asado, se establezca el horno con el producto y comience el asado). Si se trata de dos piezas de lechazo incrementar a unos 350°C. Si tiene el horno más alto, espere a que baje y mantenga abiertos los tiros para que la circulación de aire refrigere progresivamente el horno, o bien puede cubrir el asado con un papel de aluminio durante los primeros 45 minutos.

Cuando se realicen asados de costillares, guisados, etc. Las temperaturas serán igual que cualquier otro tipo de horno. El mantenimiento que requiere un horno de leña es mínimo y deberá tener en cuenta las siguientes indicaciones:

1. Si el horno está a la intemperie deberá protegerlo o cubrirlo sobre todo en época invernal, que aunque está preparado para la intemperie, los revestimientos exteriores, puerta y acabados no se ensucian, etc.
2. El horno tras cada uso y enfriado deberá ser limpiado de ceniza.
3. El pirómetro de temperatura si el horno está en un exterior deberá de retirarse y guardarlo en el interior de la vivienda o propiedad con el fin de alargar la vida útil del mismo.
4. La puerta de Hierro y tiro requerirán un mantenimiento de repintado cada 2 años con pintura anti calórica.
5. Si el horno se encuentra a grandes alturas, cerca de la costa o en lugares húmedos sobre todo entre Octubre y Marzo, y carece de protección alguna cuando se proceda a encender el horno después de no haberlo usado frecuentemente, deberá realizar un precalentamiento para eliminar del interior del horno posibles humedades por heladas, nevadas, humedad ambiental, etc. Esto se realizará con periódicos y poquita leña (llegando a los 100 – 120°C) notará con el encendido que la puerta condensa humedad y trataremos de reducirla con el encendido previo a su utilización normal.

Recuerde que desde Alecook World le agradecemos su reciente adquisición de nuestro horno de leña sabemos que cumplirá ampliamente con sus expectativas y que siempre nos tendrá disponibles para cualquier duda o aclaración, nuestro personal comercial está a su entera disposición para aclararle cualquier tipo de duda o aconsejarle en su utilización.

Todos nuestros hornos han sido fabricados con el esmero, dedicación, y dedicación de nuestro personal para obtener del uso de los mismos una satisfacción y un buen resultado en todos sus asados y cocciones que hagan que cada vez que Ud. ponga el horno en marcha se disfrute de todas y cada una de las etapas del mismo y como no de los resultados.

Sabemos que nuestros mejores comerciales son nuestros clientes satisfechos y que numerosas veces nos llenan de comentarios todas nuestras redes sociales indicándonos sus experiencias con nuestros hornos, envío de fotografías, nuevas recetas y recomendaciones a sus amigos y familiares.



Así es Alecook World una empresa creada para dar satisfacción a nuestros clientes y la orientación, asesoramiento para todos nuestros posibles nuevos clientes.



MONTAJE Y COMPONENTES DEL HORNO DE LEÑA EN ALECOOK WORLD®

En Alecook World fabricamos "TODOS" los materiales de los que constan y están compuestos nuestros hornos de leña. Por eso le vamos a explicar unidad por unidad, formación y capa a capa como los elaboramos detenidamente.

HORNO DE LEÑA (Barro refractario)

Los Hornos de Barro Refractario se fabrican en Alecook World a partir de dos barros principales CAOLIN y BARRO ROJO O VERMELLO, todos los productos se le dan forma con la técnica del urdido (mediante churros de arcilla de grosor variable), cada Alfarería mantiene muy en secreto las granulometrías del árido así como los porcentajes de mezcla sin olvidar diferentes aditivos que depende de que empresas y alfarerías les añades para agilizar secados, cuajados del barro, etc.

Una vez fabricado el horno en húmedo sobre lusia de DM y soporte se procede al marcado horno por horno en fecha de fabricación, número de registro y alfarero.

El secado es natural al aire protegiéndolos de las heladas y bajo vigilancia periódica por nuestro personal. Se procede al desenlucado aproximadamente a los 10-15 días, manteniéndolo sobre el soporte ventilado durante otros 30 días hasta su total secado natural, no se utilizan secadores forzados, cañones de calor por gasoil, etc. por eso la producción es menor pero la calidad mayor.

Mediante vagoneta se introducen en el horno de cocer entre 5 y 12 unidades de hornos de diferentes medidas, una vez han pasado nuestro control de calidad interno, desechando los dañados, fisurados o deformados en el proceso de secado natural se procede a la carga del horno.

El proceso de Cocción o curva de cocción supera las 20 horas siendo el momento máximo de temperatura 1050°C durante 8 horas continuas, de esta forma la cocción penetra totalmente en el producto independiente de la forma de colocación, espesor, tamaño y modelo. Tenemos que darnos cuenta que el proceso completo de cocción tiene un coste aproximado de 150-200 litros de gasoil. El horno en ningún momento deberá de abrirse por encima de los 40-50°C la apertura anterior a esa temperatura puede ocasionar micro fisuras no visibles al ojo humano pero que pueden ocasionar micro-grietas que en la vida útil del horno ocasionaran defectos en el mismo.

A partir de este momento nuestro horno se certifica y pasa a formar parte de la cadena de montaje siempre y cuando no se destine para clientes en tienda o envíos que lo deseen fabricar, montar e instalar ellos mismos (hornos sueltos o lotes en kit de hornos de leña).

La medida de nuestros hornos siempre es exterior, las bocas reforzadas siempre tienen entre 40 y 42 cm de amplitud y los espesores 4-5 cms por lo que un horno de Ø80cm el interior es de Ø72cm (en diámetro interior de lado a lado).

Las medidas más utilizadas y vendidas en Alecook son 80-90-100cm aunque podemos fabricar en tramos de 5 cm es de Ø50cm hasta Ø120cm y por riguroso encargo hasta Ø150cm. Siendo las alturas de boca y horno en casi todos los tamaños siempre las mismas.

El mismo barro de fabricación de hornos es el que utilizamos para montar el horno en la base y en el forrado del mismo, siendo aplicado a mano, con esto conseguimos ampliar la cantidad de barro que nos acumulara el calor que producimos en el interior del horno con la combustión de la leña.

PLACA DE HORMIGÓN

En Alecook® fabricamos "TODAS" nuestras placas de hormigón mediante hormigón en planta H-250 vertido sobre nuestros moldes, vibrado y manipulación de nuestro personal especializado.

El armado consiste en parrillas #10#10#15 electro soldadas y con incorporación de roscas de 5cm para Cáncamos de Ø16mm, soldados en "x" con 4 horquillas para la colocación y elevación de los hornos mediante camiones pluma.

Otra consideración que disponemos en Alecook es que nuestros moldes se adaptan a nuestros hornos mediante la inclusión en el molde o negativo de una trames antideslizante que queda impreso en la placa justamente encima donde va montado nuestro horno de leña siendo los cantos biselados y la superficie totalmente lisa ofreciendo un resultado final muy vistoso.

Cada una de las placas pueden soportar entre 1500-2500kg dependiendo de su medida, es decir el doble del peso que van a soportar con su horno de leña correspondiente esto da una total confianza a nuestros pedidos enviados por agencia que pueden tener algún mal manejo por instaladores como pueden ser Gruistas, Camiones Pluma, etc.

Todas nuestras placas de hormigón se fabrican en diferentes medidas. Siendo el espesor siempre de 5cm. Las medidas disponibles de nuestras placas son las siguientes (medidas en cms.)

- 100 * 100 cm
- 114 * 104 cm
- 124 * 114 cm
- 134 * 124 cm
- 140 * 130 cm
- 150 * 140 cm
- 160 * 150 cm

Además se fabrican hornos de leña en montaje a 45° grados por lo que se realizan placas de hormigón para hornos en esquina cuyo frente tiene 70 cm sin cortar ya que la placa se realiza con otros moldes y favorece la colocación del horno de leña en esquina.

- 120 * 120 * 70 * 70 / 70
- 125 * 125 * 80 * 80 / 70
- 130 * 130 * 80 * 80 / 70
- 140 * 140 * 90 * 90 / 70

COMPONENTES METALICOS

En Alecook® disponemos de taller propio metálico de soldadura, imprimación y pintado para "TODOS" nuestros productos que directa u opcionalmente incorporamos a nuestros hornos de leña. Nuestra gama de productos incluye:

3 tipos de puertas (cristal, 1 flor, rectangular) que podemos fabricar a izquierda o derechas fabricadas todas ellas en 5 mm con corte al laser e incorporando los avances y mejoras que directamente nuestra empresa a investigado y desarrollado con el paso del tiempo.

- Espesor 5 mm adecuado para los hornos y hornillas de leña.
- Dilatadores, disponen de varios sistemas que absorben las dilataciones.
- Incorporación de pasador y no bisagras
- Tranquilla o tiro inferior anti humo (para interior y exterior del horno de leña)
- Diseño propio
- Pintura anti calórica 500°C
- Incorporación de cristal 30 * 10 cm Anti calórico Robax 500°

2 Tipos de Tiro en Ø130 y Ø150 mm fabricados, cortados, plegados y soldados en nuestras instalaciones con dilatador el último de ellos y con la nueva incorporación de Inoxidable en nuestros hornos de leña. También fabricamos otros tipos de tiro para otras alfarerías Zamoranas.

Juegos de Palas (de 4 unidades)

Recoge cenizas (opcional en todos los hornos de leña)

Kit de luz en inoxidable con bombilla, portalámparas de cerámica y cableados de silicona resistentes a la temperatura.

Parrillas dobles o sencillas para duplicar la capacidad del horno de leña.

Salidas de tubos, codos, sombreretes, reducciones en hierro negro lacado o inoxidable.

Soportes fijos del horno de leña, con ruedas o mixtos en inoxidable de gama alta.

Incorporación de ruedas de nylon móviles o fijas para los soportes metálicos del horno de leña.

Por último disponemos de 1 solo modelo de puerta de fundido que Alecook dispone por clientes que así nos lo solicitan pero no entra en nuestras disponibilidades la incorporación de serie a los hornos de leña ya que las ventajas que ofrece las igualan nuestros productos y se adquieren directamente a un fabricante nacional. Bajo nuestro punto de vista no recomendamos incorporar este producto a los hornos de leña.

RESTO DE COMPONENTES

Todo el material del que está compuesto el horno de leña es de primeras marcas en el segmento o actividad en el que se encuentre su fabricación, resaltar por último que los ladrillos de la embocadura o del forro o acabado para los hornos ladrillo curvo son de fabricación propia, la característica principal que destaca nuestro producto es la doble cocción que realza el acabado tosco del mismo y lo más importante mayor durabilidad a la intemperie soportando cualquier tipo de inclemencia meteorológica (agua, frío, hielos, nieves, salinidad ambiental, etc.)

PROCESO DE FABRICACION DEL HORNO DE LEÑA EN ALECOOK WORLD®

1. Sobre la placa de hormigón colocamos malla gallinera en proporciones suficientes para envolver el horno de leña, la malla debe ser de un diámetro no superior a 1.5 para que ofrezca mayor resistencia y armado posterior.
2. La misma proporción en m2 de aislante TRICAPA de fibra cerámica blanca con doble capa de aluminio reforzado. Este aislante permite repeler el calor que desprende el horno en un 50% la primera capa, la segunda de fibra cerámica, rompe el puente térmico al exterior y se trata de un material con rango térmico de 700º llegado a los 1200ºC momento crítico en el que funde, la segunda capa de aluminio repele el calor residual que por tiempo y calidad de leña consigue sobrepasar las dos anteriores vuelve a repeler el 50% restante, además protege el horno de condiciones climatológicas adversas a la intemperie, heladas, agua, etc. Todo ello se consigue al solapar con el cierre de la malla por la parte superior los dos tramos de aislante sobrante.

3. Aplicamos 5-6 cm de barro refractario en la base del horno donde lo colocaremos encima, este horno se trata de barro blando igual que el que utilizamos para la técnica del urdido y fabricar el horno.
4. Aplicamos 5-6 cm de barro refractario en toda la superficie del horno del leña excepto en la zona de refuerzo de la boca incorporándole malla de pvc en tramos lineales para que en el proceso de secado de la misma no se nos cuarte en exceso el barro y se nos desprenda y despegue del horno de barro. No cerramos el horno con los aislantes y la malla hasta que este proceso esté completamente seco. Si se tapa a continuación el horno no transpira y se pueden producir ampollas de agua que no se ven y que pueden hacer reventar el horno cuando se inicie el proceso de rodaje.
5. Cerramos y solapamos la malla y aislante sobre el horno de leña consiguiendo solapar dos capas en el punto más crítico de perdidas y acumulación del horno que es la bóveda del mismo, apretando con alicates de punta la malla, consolidando y unificando todo el aislante alrededor del horno de leña, incluso en la parte de abajo, de esta forma el horno reforzado y reforzado doblemente con el barro de montaje esta flotando en aislante sin posibilidad de perdida al exterior. Hay muchos fabricantes que el atado lo hacen con malla de mayor calibre (ofrece menos resistencia) o directamente lo ata hasta la siguiente capa con cuerdas...
6. Se fabrica la embocadura a 18 cm de distancia con nuestro ladrillo refractario de doble cocción, incorporando la puerta sin la hoja (solo el marco) realizando un corte a los ladrillos que la soportan en la parte inferior para que nos quede a paño con el acceso y base del horno, sacando las patillas de agarre a los laterales (2) y atando estas patillas a la malla gallinera (esto último hace que la puerta sino es picando y cortando esos atados de alambre sea prácticamente imposible quitar o que se desprenda con el tiempo)
7. A la altura de 18 cm se colocara la vaina de inoxidable para albergar nuestro pirómetro de 500°C y 40cm de sonda en latón y con disco de inoxidable. En Alecook fuimos los primeros en colocar el pirómetro en esta posición ya que con anterioridad y otros fabricantes no perforan el horno de leña (casarón) o lo ponen en la puerta, esto ocasiona malas lecturas con diferencias térmicas que oscilan entre los 50 y 100°C. En definitiva dependiendo de cómo esté fabricado el horno (casarón) se atreven o no a realizar una perforación de una broca de Ø12mm para que la vaina y la sonda tome la temperatura real del horno. La embocadura se fabrica totalmente a mano uniendo la boca del horno con la posición de la puerta utilizando ladrillo refractario propio y pasta blanca (arena barrosa, arena de rio y cemento "La Robla" Blanco) se cortan las piezas necesarias para albergar el tiro con regulador y dilatador en la parte superior de la boca del horno forrando el mismo con aislante para que en ningún momento el metal esté en contacto con la fabrica (pasta o ladrillo) si así se produce por dilatación del metal empujara la albañilería produciendo fisuras y posibles grietas en las embocadura (perdidas de calor, humo, etc.). Finalmente se limpia a mano la embocadura y por último se aplica en el interior de la misma el protector MORTERO REFRACTARIO Morfex Grupo puma, esto protege la albañilería del fuego directo.
8. Una vez limpia y fabricada la embocadura comenzamos con la parte de refuerzo del horno, para ello nos vamos a servir de la malla gallinera que nos ha quedado por la parte exterior del forro del horno. Realizaremos una mezcla con Arena, cemento y Arlita de calibre 2-4 o 1-5 en su defecto hasta realizar una pasta tipo hormigón pero sin el canto o chino y la aplicamos con llana de abajo arriba penetrando en la malla de esta forma nos queda un

“MICROFORJADO” en el que el mallazo es la malla y el hormigón es la arlita, esto se llama cascara reforzante.

9. Una vez seca la capa anterior, aplicamos un impermeabilizante para exteriores concretamente COTEGRAN porcelánico blanco para exteriores, se trata de un cemento cola con grandes propiedades y prestaciones anti-humedad que soporta temperaturas de hasta -30°C y que se utiliza mucho en construcción para adherir revestimientos en fachadas, piedra, pizarras, etc. Esta capa nos garantiza una impermeabilización en duración ilimitada ya que posteriormente le aplicamos el acabado que llevara el horno. En Alecook® además aplicamos un hidrofugante exterior para repeler la entrada masiva en condiciones climáticas extremas de agua ya que en todos nuestros hornos también tratamos de diferentes formas el acabado exterior.
10. Acabado exterior forro final. En Alecook® hablando de los hornos con terminación en redondo disponemos de 3 acabados:
 - Acabado Ladrillo Curvo, se trata de un horno forrado con ladrillos macizos fabricados con el mismo procedimiento que los de la embocadura, de hecho nuestra empresa vende y distribuye estos ladrillos curvos y acuñados para clientes que se fabrican el horno de ladrillo siendo muy resistentes y con esta forma les facilita el montaje. Este ladrillo de 8cm de espesor ofrece a nuestros hornos una mayor protección a la intemperie y conjuntamente con el cemento blanco ofrece una decoración inimitable ya que no es cuestión de cualquier ladrillo sino de cuantos ladrillos y de qué forma se colocan. Posteriormente al ladrillo aplicamos un hidrofugante previa limpieza a mano de los mismos. (este producto en cualquiera de nuestras medidas es el mas vendido con diferencia)
 - Acabado piedra natural, se trata de un horno forrado con piezas de piedra granítica gris, siendo muy resistente la piedra a todo tipo de intemperies y conjuntamente con el cemento blanco ofrece una decoración inimitable ya que no es cuestión de cualquier piedra, la elección de esta ha sido no solo por decoración sino por dureza y durabilidad. Posteriormente al forro de piedra aplicamos un hidrofugante previa limpieza a mano de los mismos.
 - Acabado Tradicional Blanco, en nuestros inicios comercializábamos esta opción con o sin paja, mezclando la pasta final con paja trillada para darle un acabado tipo adobe, en estos momentos ese acabado se ha retirado dados los numerosos problemas de porosidad de tiene, ahora posteriormente a la aplicación del cemento final en blanco le aplicamos Corcho Proyectado incrementando la elasticidad a las dilataciones por heladas del revestimiento de cemento y agrandando la impermeabilización total del producto garantizando la estanqueidad del mismo.

En definitiva de esta forma están fabricados y montados nuestros hornos de leña, también podemos variar las terminaciones a caseta de 3 tipos, hornillas y mixtos así como la última incorporación que se trata de ladrillos de piedra en la embocadura (ladrillos de granito, plataformas de granito en 6-7 cm acordes con los montajes completos que ofrecemos con parrillas, mesas y fregaderos en granito.

Por último indicar que Alecook® dispone de los medios propios y el personal cualificado para la fabricación y montaje de los hornos de leña que fabrica y vende ya que se trata de productos 100% Artesanales con la INDISCUTIBLE GARANTIA DE POR VIDA.

Incluye:
¿Quiénes somos?
Recomendaciones para la colocación del horno de leña
Primeros usos y puesta en marcha
Componentes del horno de leña y fabricación

Calle Carretera s/n
49192 – Valcabado (ZAMORA)



674894486 - 671232716



980051018



info@alecook.com



Alecook