

COMPañÍA SIDERÚRGICA
DEL MEDITERRANEO

BILBAO
SAGUNTO



CATALOGO GENERAL

(VER EL ÍNDICE EN LA PÁGINA CENTRAL)

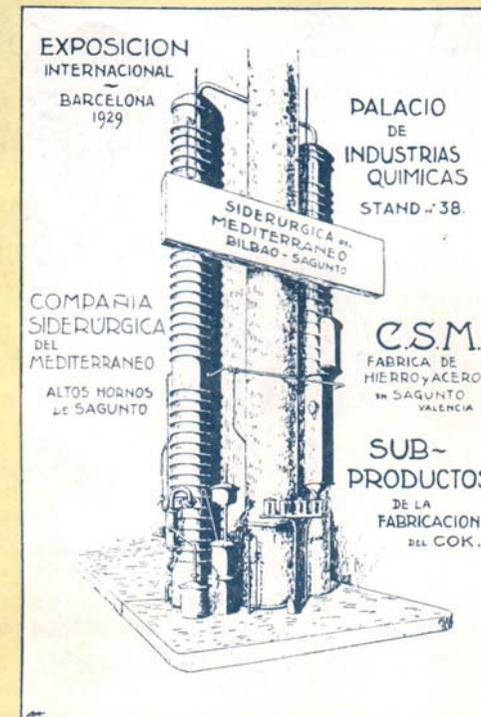
HIERROS - ACEROS
Y DERIVADOS — PALACIO DE INDUSTRIAS
METALÚRGICAS—STAND 23

SUBPRODUCTOS
DE LA FABRICACION
DEL COK — PALACIO DE INDUSTRIAS
QUÍMICAS—STAND 38

EXPOSICIÓN INTERNACIONAL
BARCELONA - 1929

COMPañÍA SIDERÚRGICA
DEL MEDITERRANEO

BILBAO
SAGUNTO



CATALOGO GENERAL

(VER EL ÍNDICE EN LA PÁGINA CENTRAL)

HIERROS - ACEROS
Y DERIVADOS — PALACIO DE INDUSTRIAS
METALÚRGICAS—STAND 23

SUBPRODUCTOS
DE LA FABRICACION
DEL COK — PALACIO DE INDUSTRIAS
QUÍMICAS—STAND 38

EXPOSICIÓN INTERNACIONAL
BARCELONA - 1929

COMPañÍA SIDERÚRGICA DEL MEDITERRÁNEO

FABRICA DE SAGUNTO

DIRECCIÓN { Postal: *Apartado 1 - Sagunto*
Telegráfica: *Siderúrgica - Sagunto*
Telefónica: *Siderúrgica - Valencia*
Teléfono n.º *55 - Sagunto*

CATÁLOGO GENERAL

(VÉASE EL ÍNDICE EN
LA PÁGINA CENTRAL)

OFICINAS DE BILBAO

DIRECCIÓN { Postal: *Apartado 13 - Bilbao*
Telegráfica: *Sota - Bilbao*
Telefónica: *Sota - Bilbao*
Teléfono n.º *11.200 - Bilbao*

Separata de la Revista Braçal n.º 2
Edició en facsímil, patrocinada per
CAIXA SAGUNT i per SIDMED.

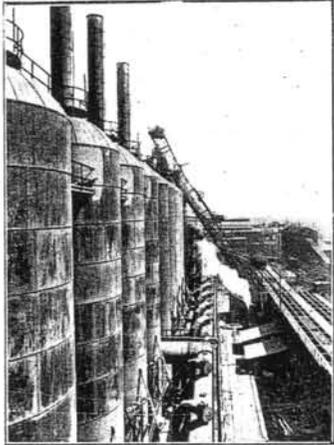
COMPAÑÍA SIDERÚRGICA DEL MEDITERRÁNEO

Descripción general de la Fábrica de Sagunto

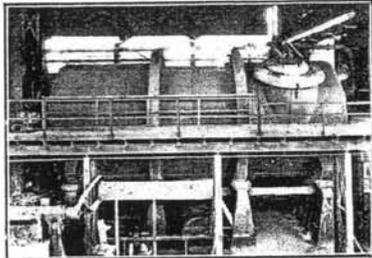
ESTA importante Factoría, la más moderna de España (fué puesta en marcha en 1922/25), está situada a orillas del Mediterráneo, en Sagunto (Prov. de Valencia), a 25 kilómetros de la capital y a 5 km. de las estaciones que en Sagunto tienen las Compañías de Ferrocarriles del Norte y Central de Aragón. La fábrica posee hasta ellas un ramal de vía normal para establecer la circulación de productos hacia el interior por vía terrestre. Para la distribución por la vía marítima y para la recepción de carbón y otros materiales, dispone del puerto particular de su aliada la «Compañía Minera de Sierra Menera» que cuenta, además de un embarcadero de mineral para exportación, capaz para 500/600 tons./hora, con un muelle de carbón servido por varias grúas y puentes auxiliares alimentadores de una grúa de pórtico de 65 metros de luz, con muelles de embarque de laminados y lingote, etc., formando diversas dársenas en las que pueden atracar de costado actualmente hasta cinco o seis buques de gran tonelaje y se preparan ampliaciones para varios más. Este puerto es de escala para las líneas de cabotaje de la «Compañía Naviera Sota y Aznar».

El mineral de hierro llega, desde el importante coto minero de Ojos Negros, por un ferrocarril propio de la misma Compañía Minera, de 200 km. de recorrido y se distribuye a su llegada a Sagunto hacia el consumo directo de la Factoría Siderúrgica, hacia las plantas de aglomeración de finos o hacia embarque. Las plantas de aglomeración producen mineral enriquecido en forma de briquetas, nódulos o sinter, consumidos en los Hornos Altos.

La Factoría, en su primer programa, constará de cuatro Hornos Altos, de los que actualmente ya trabajan dos con una capacidad productiva media de 400 tons. diarias de arrabio cada uno. Estos Hornos Altos se alimentan, aparte de la caliza procedente de canteras propias, con los citados minerales de hierro y con



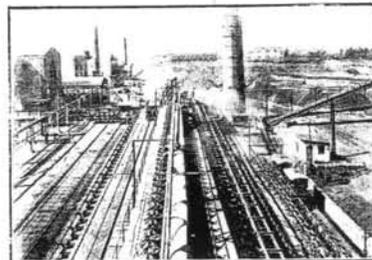
Hornos altos.—Estufas.



Planta de aceros.—Mezclador para 600 toneladas.



Planta de aceros.—Piso de carga.



Planta de cok.—Conjunto de la Batería núm. 2.

cok procedente de los hornos situados a su pie (una Batería en plena explotación con 70 cámaras, otra en construcción y dos más proyectadas). Esta Planta de cok tiene instalaciones completas para la recuperación y tratamiento de subproductos: gas, sulfato amónico, alquitrán, creosotas, breas, fenol, bencenos, etc., constituyendo su especialidad los productos: Benceno, Tolueno y Xileno puros para fabricaciones de colorantes, explosivos, etc.

El hierro que producen los expresados Hornos Altos, de marcha intensiva, puede ser de dos clases: para fundiciones, en cuyo caso se convierte en lingotes en una máquina lingotera, que evita la colada en era, o para afino y entonces va, al estado líquido, desde los Hornos Altos al Mezclador de 600 tons. de capacidad existente a la entrada de la Planta de aceros donde se conserva fluido hasta el instante de necesitarlo para la carga de los Hornos Martín-Siemens.

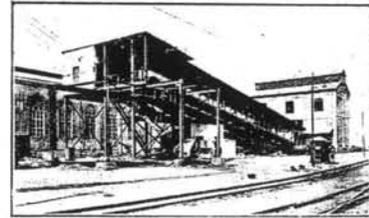
Actualmente hay en explotación cuatro hornos Martín-Siemens básicos de 80 tons. de capacidad y uno en construcción de 90 tons. Con ello la capacidad de producción de acero se eleva, para esta primera mitad de la Factoría, hasta unas 900 tons. diarias.

El acero de esta planta, colado en tochos, petacas, etc. (según su destino), es conducido en trenes movidos por locomotoras eléctricas hacia los Hornos de fosa, situados en la Planta de Laminación.

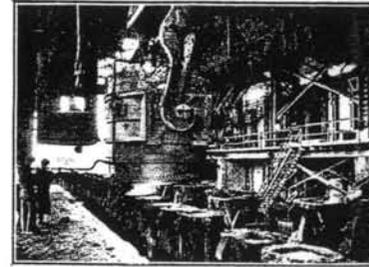
Estos Hornos de fosa son cuatro, capaces cada uno para contener 80 tons. y producen el calentamiento de los citados tochos y petacas, hasta la temperatura de su laminación en el tren Blooming-desbastador, cuya potencia de trabajo es de 100 tons./hora, accionado por un motor de 5.000 H. P., admitiendo sobrecargas del 200 por 100. Este motor, con el correspondiente grupo Ilgner, están alojados en una subcentral anexa.

Los desbastes, palanquillas, etc., producidos en el Blooming, pueden alimentar al tren Estructural de 28 pulgadas, triple trío, productor de viguería, us, carriles, grandes angulares y redondos, etc., capaz para producir 100 tons./hora, movido por motor de 5.000 H. P.; al tren de chapas, tipo universal, capaz para 50 tons./hora, movido por motor de 5.200 H. P., o al tren comercial de 12 pulgadas, productor de angulares, simples té, llantas, redondos, cuadrados, etcétera, de pequeñas dimensiones; la potencia de

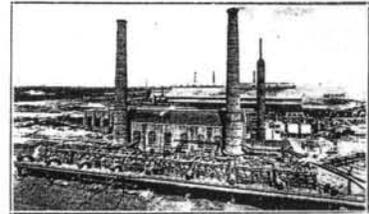
(Sigue en la página 22).



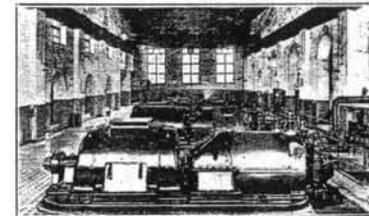
Hornos altos.—Máquina lingotera.



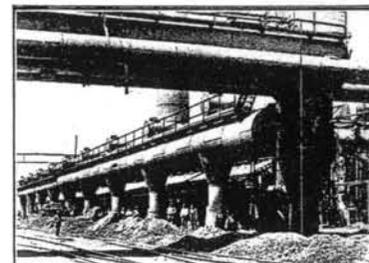
Planta de aceros.—Colada en lingoteras.



Central de fuerza.—Batería de calderas.

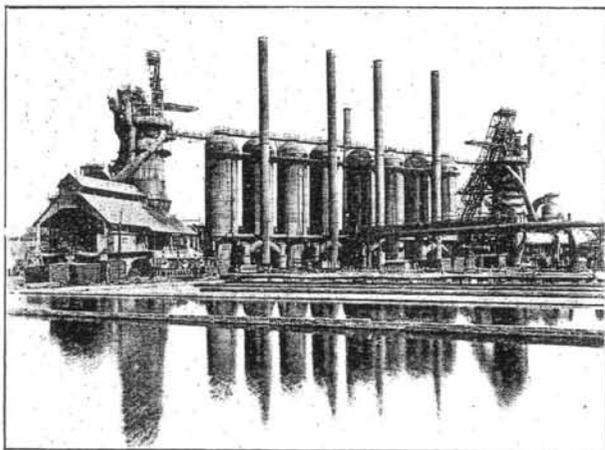


Central de fuerza.—Sala de máquinas.



Central de fuerza.—Tuberías de gas.

LINGOTES AL COK



Fábrica de Sagunto. — Hornos altos 1 y 2.

OBTENIDOS EN
HORNOS ALTOS
DE MARCHA
INTENSIVA

♦
COLADOS EN
MAQUINA
LINGOTERA

♦
PRODUCTOS DE
COMPOSICION
DEFINIDA Y
CONSTANTE

CARACTERISTICAS DE LAS CLASES NORMALES

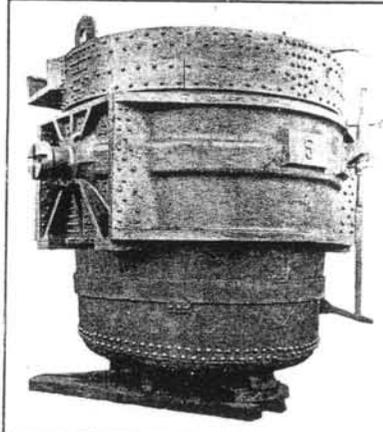
CLASE	N.º	COMPOSICIONES %					
		C. G.	C. TOTAL	Mn.	Si.	S.	P.
DE FLUNDICION	I	3'6 a 4'2	4'0 a 4'5	0'75 a 1'20	3'0 a 3'5	0'01 a 0'06	0'080 a 0'200
	II	3'0 a 3'7	2'5 a 4'0		2'5 a 3'0		
	III	2'9 a 3'6			2'0 a 2'5		
	IV	2'3 a 3'0	3'0 a 3'5	1'5 a 2'0			
	V	2'1 a 2'8		1'0 a 1'5			
	VI	1'5 a 2'2	2'5 a 3'0	1			
DE AFINO	I	3'5 a 4'0	4'0 a 4'4	2'5 a 3'5	1 a 3	0'01 a 0'05	0'040 a 0'060
	II	2'0 a 2'5	3'0 a 4'0	1'5 a 2'0	0'4 a 1'0	0'02 a 0'07	0'080 a 0'120

CONSÚLTASE SOBRE CLASES ESPECIALES

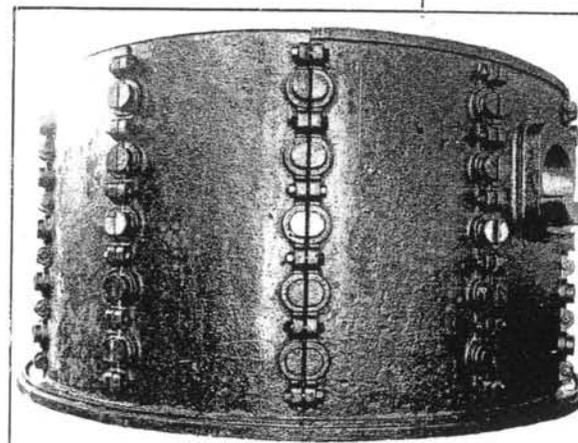
PIEZAS EN

:: ACERO ::
MOLDEADO

HASTA 65 TONE-
LADAS DE PESO.



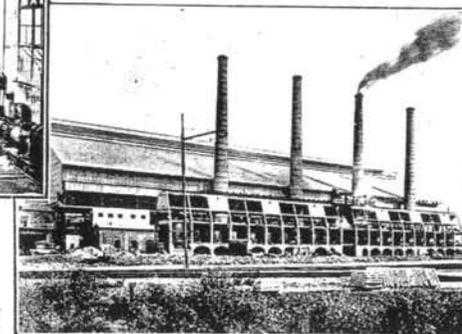
Cuchara de colada
para 80 toneladas
de acero.



Crisol para un horno
alto de 400 toneladas.

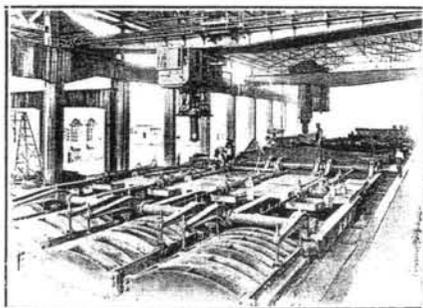


Cilindros de
laminación.



Fábrica de Sagunto. —
Planta de aceros.

PARA COMPOSICIONES Y CARACTERISTICAS DE LOS ACEROS,
VER PAGINAS 6 Y 7.

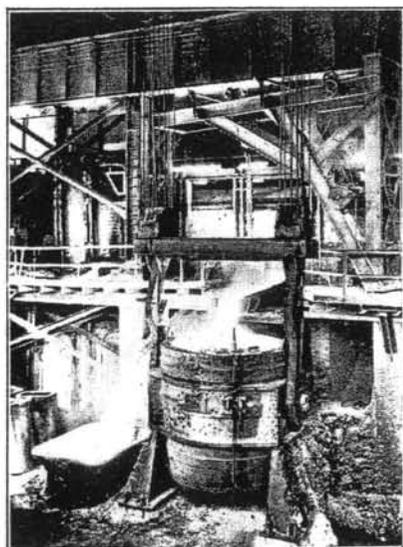


Fábrica de Sagunto.—Hornos de fosa.

COMPOSICIONES Y
DE
ACEROS BÁSICOS
QUE SE FABRICAN

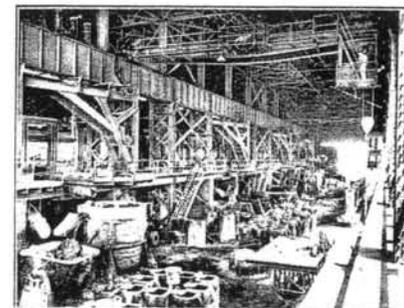
CALIDADES	N.º	COMPOSICIONES %				
		C.	Mn.	Si.	P.	S.
Extra dulce. . .	1	0,05 a 0,15	0,30 a 0,40	Indicios		
Dulce.	2	0,15 a 0,25	0,40 a 0,50	a		
Semi-dulce. . .	3	0,25 a 0,35	0,50 a 0,60	0,125		
Semi-duro. . . .	4	0,35 a 0,45	0,60 a 0,70	0,10 a 0,15	Indicios	0,020
Duro.	5	0,45 a 0,55	0,70 a 0,80	0,15 a 0,20	a	a
Id.	6	0,55 a 0,65	0,80 a 0,92	0,15 a 0,25	0,020	0,050
Id.	7	0,65 a 0,76	0,90 a 1,00	0,20 a 0,25		

CONSÚLTESE
SOBRE CLASES
ESPECIALES



Fábrica de Sagunto.—Planta de aceros. Cuchara durante una colada.

CARACTERÍSTICAS
LOS
MARTIN - SIEMENS
NORMALMENTE



Fábrica de Sagunto.—Hornos de acero.—Patio de colada.

CARACTERÍSTICAS		ALGUNAS APLICACIONES
Carga de ruptura Kgs. / mm ² .	Alargamiento mínimo % en 100 m/m.	
34 a 38	34 a 30	Tubos soldados a solapa y sin soldadura, para calderas. Alambre dulce. Hojalata, Flejes, etc.
38 a 45	30 a 26	Chapas y remaches para calderas. Chapas para hogares. Hojalata. Aceros comerciales y perfiles pequeños. Placas de asiento.
45 a 55	26 a 22	Chapas y remaches para vagones. Aceros comerciales y perfiles medianos. Flejes. Bridas o eclisas. Material para construcciones y puentes. Traviesas. Carriles pequeños.
55 a 65	22 a 18	Chapas y remaches para buques. Ejes y centros para rodados de vagones. Vigas y Us de grandes dimensiones. Carriles medianos y pequeños.
65 a 75	18 a 14	Bandajes para rodados. Alambre para cablería. Carriles grandes y medianos. Muelles. Ejes para locomotoras.
75 a 85	14 a 10	Especial para carriles grandes.
85 a 95	10 a 8	Herramientas. Resortes. Limas. proyectiles, etc.

OBSERVACIONES

Los alargamientos indicados han sido medidos en longitudes útiles dados por la fórmula $L = \sqrt{66 \cdot 67 \times S}$ siendo L la distancia entre puntos y S la sección de la barreta.

La numeración adoptada indica el promedio de C que contiene el acero.

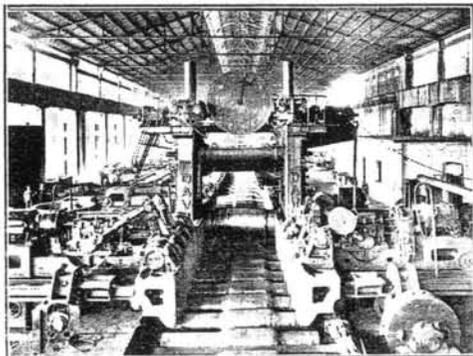
Para pedidos superiores a 70 toneladas, los porcentajes de C, Mn y Si, se regularán a petición de los clientes con una aproximación de media décima.

Para pedidos especiales se garantizaría un S máximo de 0,030.

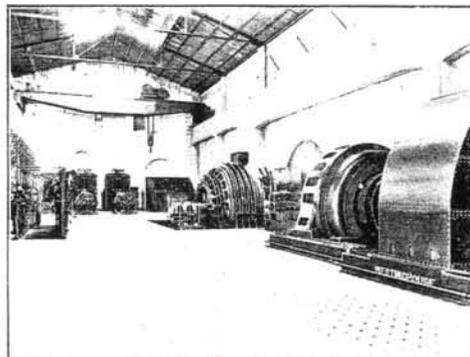
PRODUCTOS SEMITERMINADOS

LINGOTES - TOCHOS
Y PETACAS
EN ACERO BÁSICO
MARTÍN-SIEMENS

desde 500 a 7.500 kgs.
de peso unitario.



Fábrica de Sagunto. — Laminación. Tren Blooming-desbastador. Lado de entrada.



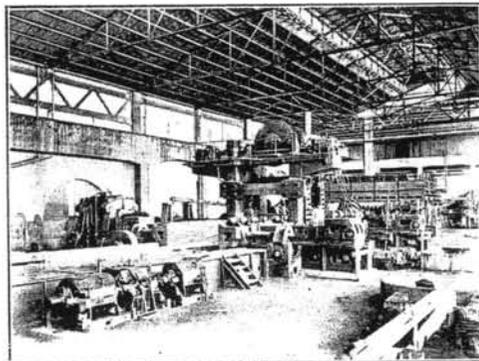
Fábrica de Sagunto. — Laminación. Subcentral. Motor de 5 000 HP. y grupo llguer.

PALANQUILLAS

desde 45 a 159 mm.

LLANTONES
PARA HOJALATA
Y CHAPA FINA

de 200 cm. anchura
y 15 a 45 mm. grueso



Fábrica de Sagunto. — Laminación. — Tren Blooming-desbastador. — Lado de salida.

DESBASTES CUADRADOS Y RECTANGULARES

desde 140 × 140 mm.
hasta 500 × 500 mm.

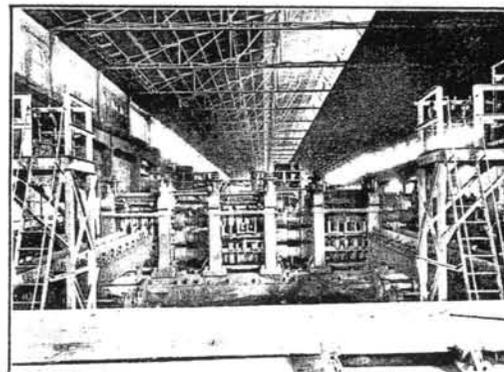
DESBASTES PLANOS

Anchura	máxima	1.000 mm.
	mínima	150 »
Grueso	máxima	200 »
	mínima	100 »

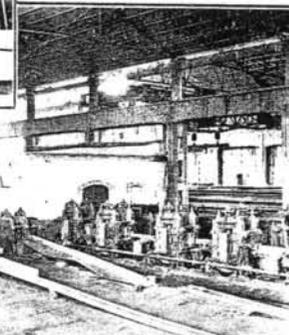
(El grueso máximo de cada dimensión depende de su anchura)
(Sírvanse consultar cada caso).

PRODUCTOS TERMINADOS

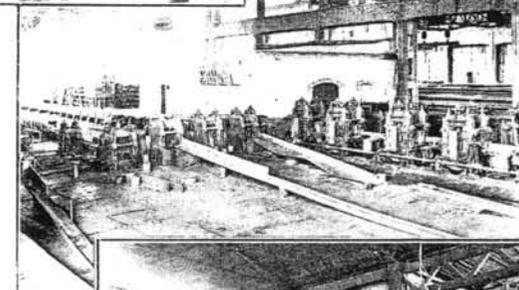
PÍDASE CATÁLOGO ESPECIAL



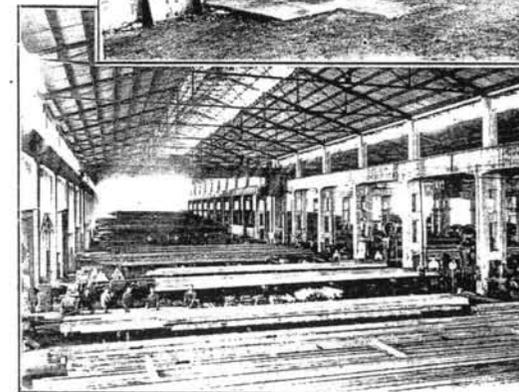
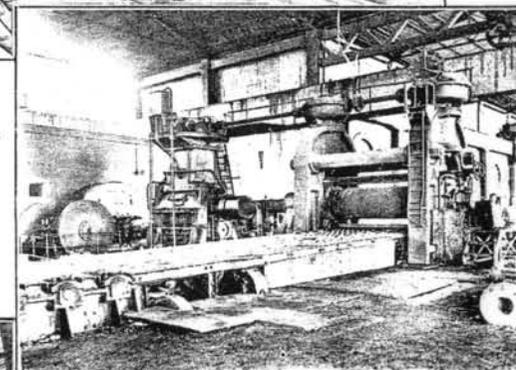
Fábrica de Sagunto. — Laminación. Tren estructural de 28".



Tren comercial.



Tren de chapa.



Naves de terminación.

VIGAS

DOBLE TE
desde NP 8 al 40
o sea desde 80 a 400
mm. de altura.



HIERROS EN U

desde 80 a 500 mm.
de altura.



ANGULARES DE LADOS IGUALES

desde
20 × 20 mm. a
150 × 150 mm.



ANGULARES DE LADOS DESIGUALES

desde
40 × 50 mm.
hasta
152 × 127 mm.



HIERROS EN SIMPLE T

desde
20 × 20 a 100 × 100 mm.



ANGULOS Y LLANTAS
CON NERVIÓ, PARA LA
CONSTRUCCIÓN NAVAL



SOLICITAR EL ALBUM
DE PERFILES



DIAMETROS en mm.	Con aumentos progresivos de
de 12 a 25	1/2 mm.
de 25 a 50	1 »
de 50 a 150	5 »
de 150 a 180	10 »

LADO en mm.	Con aumentos progresivos de
de 12 a 40	1 mm.
de 40 a 100	5 »
de 100 en adelante	10 »



PLETINAS Y LLANTAS		
ANCHOS mm.	GRUESOS en mm.	
	Pletinas	Llantas
De 18 a 55 en mm.	4 a 7	8 a 15
» 54 a 59 »	4 a 8	9 a 28
» 40 a 49 »	4 a 9	10 a 38
» 50 a 79 de 5	4 a 9	10 a 42
» 80 a 105 en 5	4 a 9	10 a 40
» 105 a 175 mm.	4 a 9	10 a 30

LLANTONES	
Anchos mm.	Gruesos mm.
200	5 a 25
250	7 a 25
300	
350	
400	
450	7 a 38
500	

CHAPAS DE TODAS CLASES { Gruesos de 3 a 38 mm.
Anchos hasta 2.500 mm.

CARRILES CONTRACARRILES
DE CUALQUIER PESO BRIDAS Y PLACAS DE ASIENTO
ENTRE 4.50 Y 45 KGS.

METRO LINEAL.

Tipos normales y especiales para tranvías, puentes, etc.



TRAVIESAS METÁLICAS PARA FERROCARRILES

CARRIL O PLANCHA
PARA CARRETERAS



TABLESTACAS
PARA OBRAS HIDRAULICAS



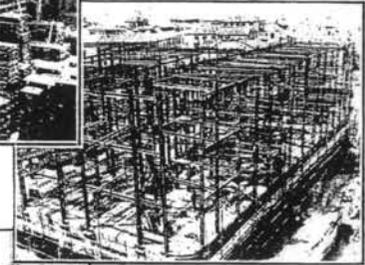
GRANDES
TALLERES
DE FUNDICION
(HIERRO - BRONCE
ANTIFRICCIÓN - ALUMINIO)
FORJA
CALDERERIA
AJUSTE

Fundición

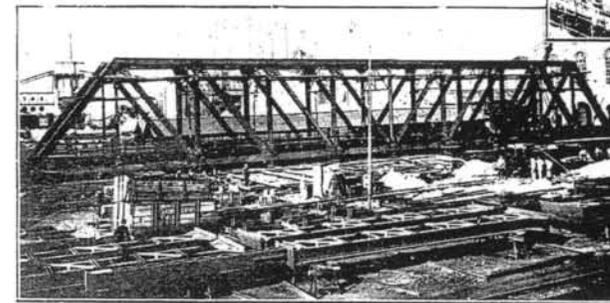


Naves de calderería y ajuste.

REPARACIÓN
DE BUQUES
Y LOCOMOTORAS



Edificio para la Caja de Previsión.- Granada.

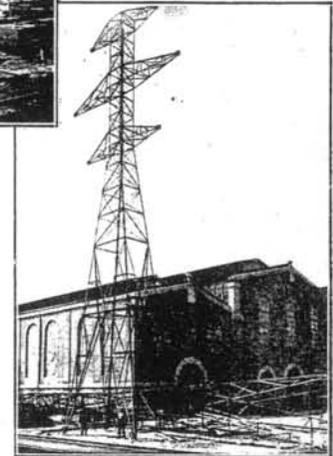


Puente de 70 metros de luz sobre el río Duero para el F. C. Santander Mediterráneo.

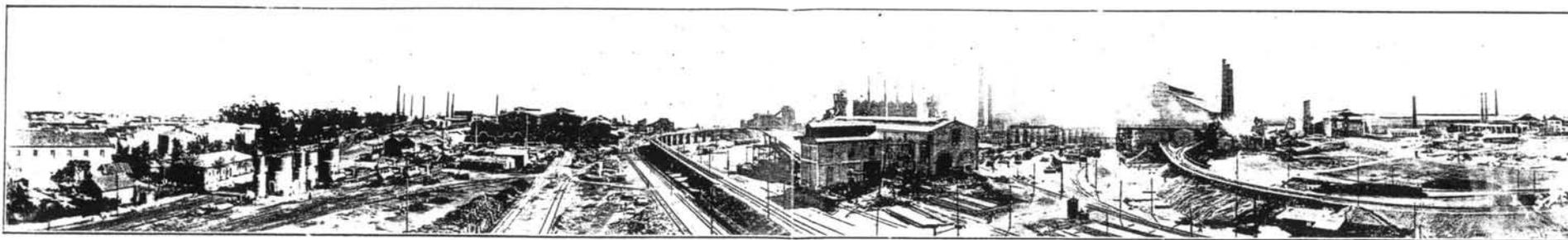
CONSTRUCCIONES
METÁLICAS

POSTES - PUENTES
TANQUES - VAGONES
ESTRUCTURAS PARA EDIFICIOS

PROYECTOS Y PRESUPUESTOS
GRATIS



Postes de 30 metros para una línea eléctrica de alta tensión.



FABRICA DE SAGUNTO.—VISTA PANORÁMICA DESDE EL INTERIOR.

COMPañÍA SIDERÚRGICA DEL MEDITERRÁNEO

OFICINA CENTRAL EN BILBAO

DIRECCIÓN { *POSTAL: Apartado núm. 13 — Bilbao*
TELEGRÁFICA Y TELEFÓNICA: Sota — Bilbao
TELÉFONO N.º 11.200 — Bilbao

FABRICA DE SAGUNTO (Valencia)

DIRECCIÓN { *POSTAL: Apartado núm. 1 - Sagunto*
TELEGRÁFICA Y TELEFÓNICA: Siderúrgica - Sagunto
TELÉFONO N.º 55 — Sagunto

INDICE DEL CATALOGO

HIERROS, ACEROS Y DERIVADOS

	<u>Pág.</u>
LINGOTES AL COK, CARACTERÍSTICAS.	4
PIEZAS EN ACERO MOLDEADO.	5
ACEROS BASICOS MARTÍN-SIEMENS, CARACTERÍSTICAS.	6-7
PRODUCTOS SEMITERMINADOS	
LINGOTES, DESBASTES, PALANQUILLAS, LLANTONES.	8
PRODUCTOS TERMINADOS	
VIGAS DOBLE T, HIERROS U, ANGULARES, TES, ETC..	9
REDONDOS, CUADRADOS, PLETINAS, LLANTAS.	10
CHAPAS.	10
CARRILES Y ACCESORIOS, TABLESTACAS.	10
TALLERES-CONSTRUCCIONES METALICAS.	11

SUBPRODUCTOS DE LA FABRICACIÓN DEL COK

	<u>Pág.</u>
SULFATO AMÓNICO.	14
ALQUITRANES.	15
BENZOLAS INDUSTRIALES.	16
BENZOLAS ESPECIALES.	17
BENZOLAS PUROS.	18
CREOSOTAS-ACEITES.	19
NAFTALINAS-ANTRACENO.	20
BREA	20
FENOL BRUTO	20
EXPEDICIONES.	21

PALACIO DE INDUSTRIAS
METALÚRGICAS

STAND 23 (Centro sala izquierda)

EXPOSICION INTERNACIONAL

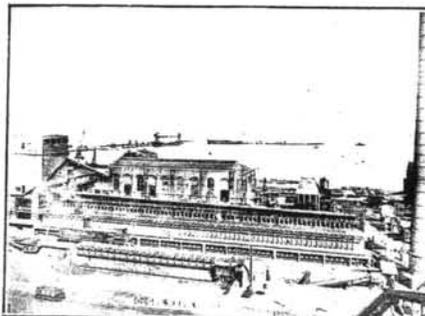
Barcelona 1929

PALACIO DE INDUSTRIAS
QUÍMICAS

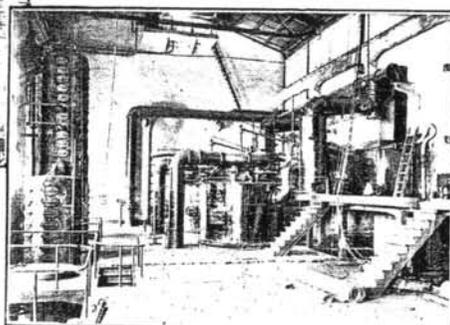
STAND 38 (Entrada sala derecha)

SUBPRODUCTOS DE

LA FABRICACIÓN DEL COK



Fábrica de Sagunto. — Planta de cok. — Batería de hornos núm. 2 y Fábrica de sulfato amónico.



Interior de la fábrica de sulfato amónico.

SULFATO AMÓNICO PARA ABONOS

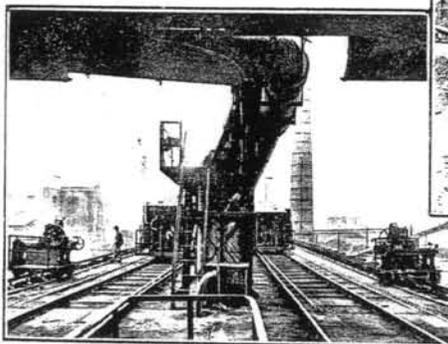
OBTENIDO POR SULFATACIÓN SEMI-DIRECTA
Y ACTIVADO PARA LOGRAR EFECTO RÁPIDO
EN LAS PLANTACIONES

GARANTIA — Contenido en amoniaco entre 24,5 y 25 %, equivalentes a nitrógeno amoniacal 20,2 a 20,6 %.

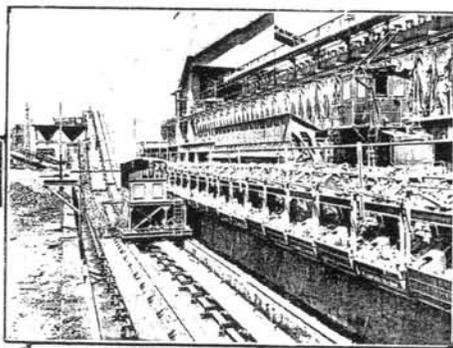
APLICACIONES

Plantaciones de naranjos y demás agrios, arrozales, cereales, etc.

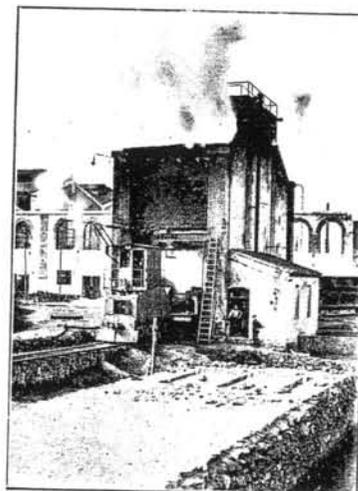
CONSULTAR SOBRE FÓRMULAS DE
ABONOS COMPUESTOS
A BASE DE
SULFATO AMÓNICO ACTIVO



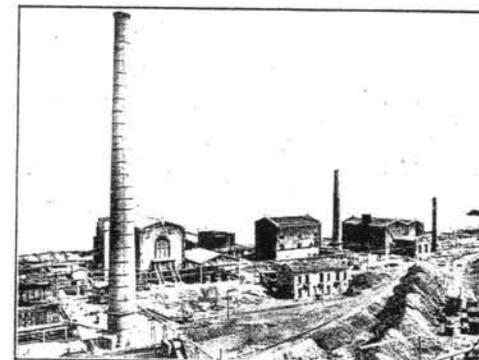
Piso de carga de la batería núm. 2 de hornos de cok.



Planta de cok. — Cribado y transporte del cok.



Apagado del cok.



Fábrica de Sagunto. — Planta de cok. — Destilería de Benzol y Alquitrán y fabricación de Naftalina, etc.

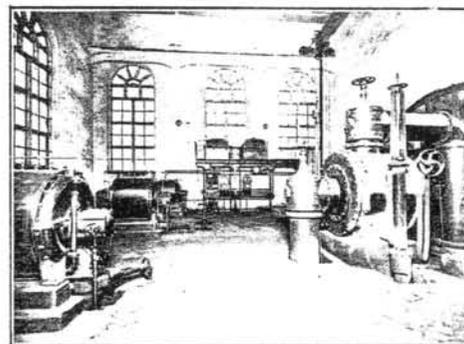
ALQUITRANES

ALQUITRAN BRUTO

{ Densidad a 15° = 1.170 aprox.
Contenido en agua a 120° = 2 % máximo.
Carbono libre = 5,5 % máximo.

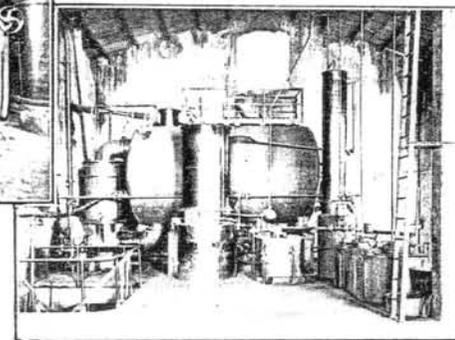
ALQUITRAN DESHIDRATADO a 120°.

ALQUITRANES PREPARADOS, SEGÚN DEMANDA,
para pavimentos, emulsiones, carlón-cuero, hidrofugación, combustible en hornos industriales, rejuntado de refractarios especiales, pinturas, etc., etc.



Planta de cok. — Extractores de gas.

CONSULTAR SOBRE
CALIDADES ESPECIALES

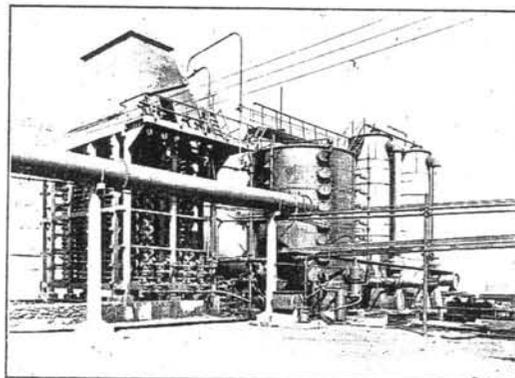


Deshidratación del alquitrán

BENZOLES INDUSTRIALES

LAVADOS AL

ACIDO SULFÚRICO
Y SÓSA CAUSTICA
Y RECTIFICADOS



Fabrica de Sagunto.—Planta de cok.—Recuperación del benzol del gas.

CARACTERÍSTICAS	TIPOS NORMALES		
	A INDUSTRIAL (Benzol 90 % 90 ° a 100 ° C	B INDUSTRIAL (Benzol medio) 90 ° a 150 ° C	C INDUSTRIAL (Solvent nafta) 90 ° a 160 ° C
DENSIDAD A 15° C	0,879 / 0,881	0,870 / 0,875	0,871 / 0,875
FRACCIONAMIENTO			
Engler s / 100 cc. . . .			
a 59° c. . . .	85 88 %		
a 100° c. . . .	90 92 %		
a 110° c. . . .	seco		
a 135° c. . . .		90 95 %	20 / 30 %
a 140° c. . . .		seco	
a 160° c. . . .			90 / 95 %
a 165° c. . . .			seco
Grado de lavado. Coloración al SO ₄ H ₂ igual a la de una solución de bicromato potásico de..	0,15 a 0,25 grs./litro	0,25 a 0,35 grs./litro	0,35 a 0,45 grs./litro

TODOS ESTOS BENZOLES SON INCOLOROS PERMANENTES

APLICACIONES — Disolventes para industrias del caucho; tintoreros quitamanchas; barnices; betunes; motores industriales; fabricación del crêpe; colas; tintas, etc.

BENZOLES ESPECIALES

LAVADOS Y RECTIFICADOS

SE FABRICAN BAJO DEMANDA FIJANDO LA ESPECIFICACIÓN EL CLIENTE

SON CORRIENTES LOS TIPOS SIGUIENTES:

SEGUN ESPECIFICACIONES DEL "BENZOL VERBAND"

BENZOL 95 % a 100° C (95/96 % a 100° C y seco a 105 °)

BENZOL 50 % a 100° C (50/56 % a 100° C y 90 % a 120° C)

SOLVENT - NAFTA I (0 antes de 120° C y 90 % a 160° C)

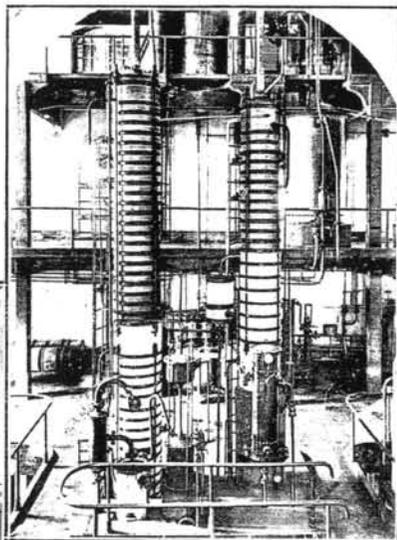
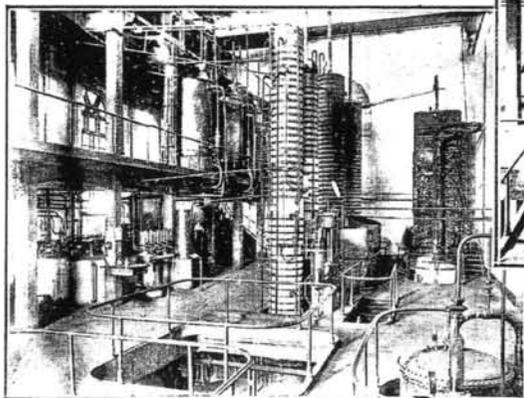
SOLVENT - NAFTA II (0 antes de 135° C y 90 % a 180° C)

SEGÚN ESPECIFICACIONES ESPAÑOLAS

CARACTERÍSTICAS	BENZOLES CARBURANTES	
	TIPO AVIACIÓN	TIPO AUTOMOVILISMO
DENSIDAD A 15° C. . . .	0,870 / 0,885	0,865 / 0,880
FRACCIONAMIENTO		
Engler s/100 cc. . . .		
antes de 100° C.	65/75 %	40/75 %
seco antes de. . . .	150° C	160° C
Residuo seco.	inferior a 0.01 % en peso	incoloro rectificado
Azufre.	inferior a 0,40 % en peso	
Coloración al SO ₄ H ₂ de 90 % a los 5°.	ligeramente parda	

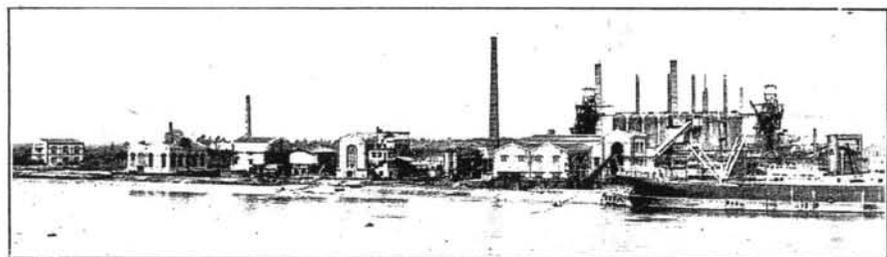
BENZOL PUROS

CALIDADES EXTRA - PURAS
OBTENIDAS EN COLUMNAS
DE MARCHA CONTINUA



Fábrica de Sagunto.—Destilería del Benzol.—Fabricación de benzoles puros. Columnas continuas.

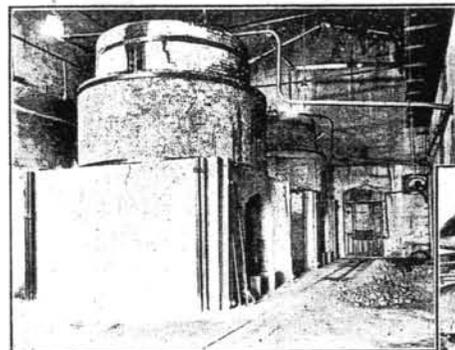
CARACTERÍSTICAS	TIPOS NORMALES		
	BENCENO puro	TOLUENO puro	XILENO puro
DENSIDAD 15° C.. . . .	0,885 / 0,884	0,871 / 0,872	0,866 / 0,868
Fraccionamiento Engler sobre 100 cc. Pasa como mínimo. . . .	un 90 % en 0,6° C y un 95 % en 0,8° C	un 90 % en 0,6° C y un 95 % en 0,8° C	un 90 % en 3,6° C y 95 % en 4,5° C
Grado de lavado estimado por comparación de coloración con 10 % de ácido sulfúrico al 90 % (agitación 5'') ..	Igual a una solución de Cr ₂ O ₃ , K ₂ de 0,020/0,028 gr/li.	Igual a una solución de Cr ₂ O ₃ , K ₂ de 0,020/0,028 gr/li.	Igual a una solución de Cr ₂ O ₃ , K ₂ de 0,05/0,06 gr/li.
Reacción al bromo.. . . .	0,2/0,5 %	0,3 / 0,6 %	1 / 2 %



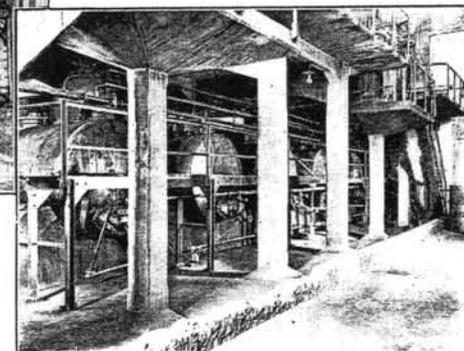
Fábrica de Sagunto.—Planta de cok. Vista general desde el Puerto.

CONSULTAR SOBRE CLASES ESPECIALES

ACEITES DE ALQUITRAN CREOSOTAS



Fábrica de Sagunto.—Destilería de alquitrán.—Sala de calderas.



Sala de condensación y fraccionamiento.

SE FABRICAN BAJO
CUALQUIER ESPECIFICACIÓN
DEL CLIENTE

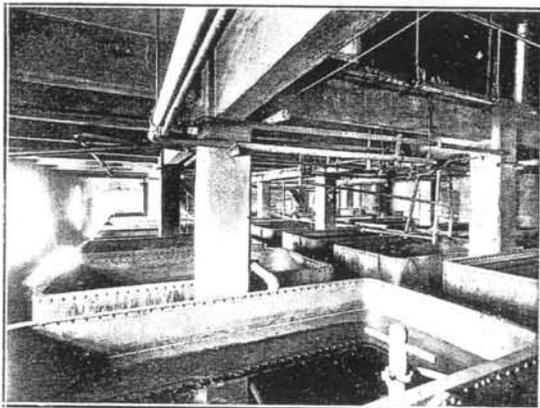
CARACTERÍSTICA	TIPOS NORMALES			
	Naftas crudas	Creosota extra-ligera fenolada	Creosota ligera	Creosota pesada
DENSIDAD A 15° C.	0,940 / 0,970	1,015 / 1,020	1,020 / 1,035	1,090 / 1,105
FRACCIONAMIENTO				
Engler s / 100 cc. . . .				
a 140° c. . . .				
> 160° c. . . .		6 %		
> 180° c. . . .		15 >		
> 200° c. . . .	70 / 80 %	50 >	40 %	
> 220° c. . . .		75 >	65 >	
> 240° c. . . .		85 >	80 >	
> 260° c. . . .				7 %
> 280° c. . . .				25 >
(aproximadamente)				30 >
Fenoles y homólogos.. . . % en volumen absorbible por so ^a		16 / 20	20 / 30	
Viscosidades Engler.				
a 20° c. . . .		1.27	1.27	2.78
> 50° c. . . .		1.06	1.07	1.18
(aproximadas)				
Punto de inflamabilidad. . . (vaso abierto)		59° c.	68° c.	117° c.
Punto de combustión. . . .		69° c.	81° c.	137° c.

APLICACIONES: Fabricación de desinfectantes — Aceites combustibles en motores — Aceites combustibles para hornos industriales — Barnices, pinturas y lacas — Impregnación de maderas — Creosotas para flotación de minerales.

NAFTALINAS BRUTAS

CENTRIFUGADAS
DEL BENZOL
Y DE LA CREOSOTA

Punto de fusión 78.5° C aprox.
Residuo insoluble menos de 1/2%



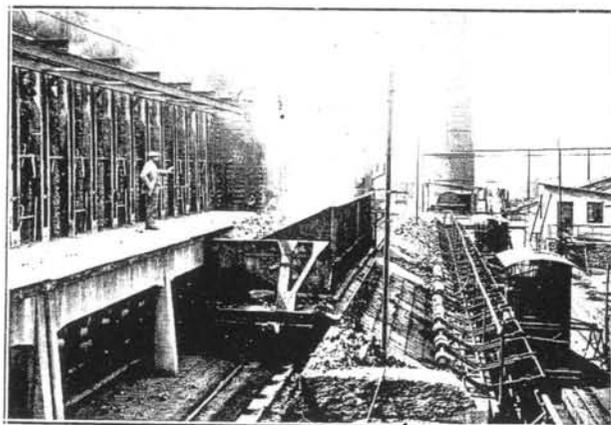
Fábrica de Sagunto.—Fabricación de naftalinas.

PASTA DE ANTRACENO, TURBINADA,
para colorantes, negro de humo, etc.

BREA DE HULLA, EXTRA PURA,
DE CUALQUIER ESPECIFICACIÓN

TIPO NORMAL
SEMI-DURO
para aglomerados
de carbón

Productos volátiles.	60/70 %
Cenizas.	0,5/0,6 %
Carbono insoluble..	10/14 %
Reblandecimiento a	70/75° C

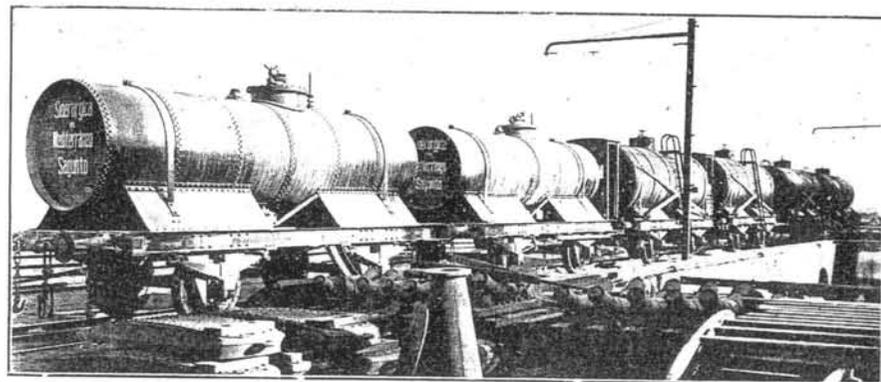


Fábrica de Sagunto.—Planta de cok. Descarga en la Batería núm. 2.

FENOL BRUTO

65 % bajo demanda

CONSULTAR
SOBRE
PRODUCTOS
ESPECIALES



Fábrica de Sagunto.—Vagones-cisternas.

EXPEDICIONES DE PRODUCTOS

VIA TERRESTRE

VIA MARITIMA

Sólidos.—Por vagones completos,
a granel, precintados en fábrica
si son cerrados.

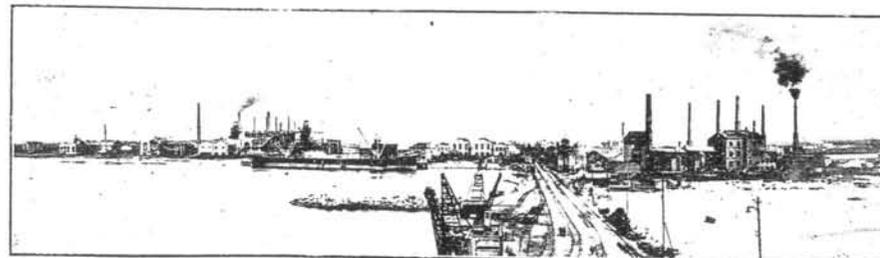
Sub-productos en sacos precintados.

Líquidos.—Por bidones precinta-
dos, de 50 a 700 litros cada uno,
suelos o formando vagón com-
pleto.

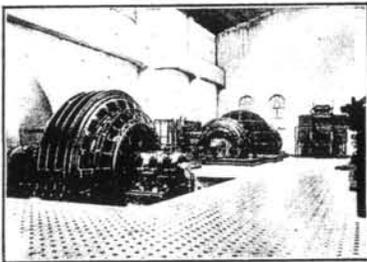
Por vagones-cisternas de la fábrica,
capacidad: 18.000 litros cada uno.
Precintados.

Con embarque en fábrica sobre
vapores de las líneas de ca-
botaje de la «COMPANÍA
NAVIERA SOTA Y AZ-
NAR».

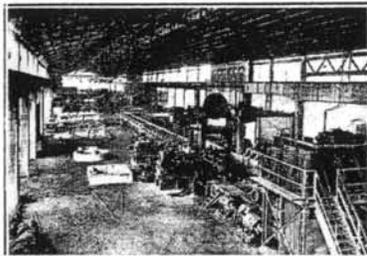
EXIJASE EL PRECINTO EN LOS PRODUCTOS ENVASADOS



Fábrica de Sagunto.—Panorámica desde el Puerto.



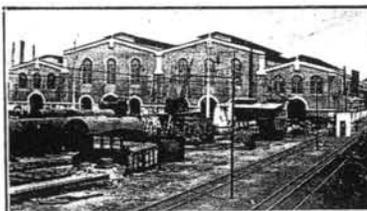
Laminación.—Sub central con el motor de 5.000 HP y el grupo Ilgner.



Laminación.—Nave del tren Blooming-desbastador.



Laminación.—Nave del tren comercial.



Talleres.—Fachada.



Plantas de aglomeración de minerales.

Descripción de la Fábrica de Sagunto

(Continuación de la página 3).

este tren alcanza las 50 tons./hora, accionado por motor de 1.000 H. P.

Los servicios de terminación de laminados, corte, expedición, etc., están distribuidos en grandes naves con toda la maquinaria necesaria. También existe anexo un Taller importante para reparaciones electromecánicas al servicio de los 500 motores con que cuenta, en cifras redondas, la fábrica.

La fábrica posee una potente Central Eléctrica movida por turbinas a vapor, procedente éste de 16 calderas multitubulares de 416 m², cada una calentadas por el gas sobrante de los Hornos Altos y de los Hornos de cok; para este último se construye un gasómetro de 20 000 m³ de capacidad y para aquel se instala una depuración electrostática para aumentar su efecto útil. Dicha Central eléctrica posee tres alternadores de 4.000 Kw. y montará otro de 10.000 Kw. en plazo breve. Contiene también las soplantes centrífugas suministradoras del viento para los Hornos Altos, las conmutatrices productoras de la corriente continua para las locomotoras, etc.

La Factoría dispone de un Taller importante de reparación para todos sus elementos de trabajo, el Ferrocarril, etc., con secciones de Forja, Fundiciones de hierro, acero eléctrico, bronce, etcétera, Calderería, Ajuste, etc. La sección de Calderería es importantísima y se dedica también a Construcciones metálicas: puentes, postes, tanques, estructuras para edificios, armaduras de cubierta, etc., etc., con una capacidad productiva de 1.000 toneladas mensuales. También se moldean y funden grandes piezas de acero



Barrio obrero.—Una calle.

hasta 60 tons. de peso unitario. Al final de esta Descripción incluimos una lista de las construcciones metálicas realizadas y en curso de ejecución. Aparte de ello, todas las construcciones de la fábrica: Hornos Altos, naves de acero, etcétera, han sido construidos en los propios Talleres.

Los Laboratorios que controlan la fabricación, están distribuidos estratégicamente por toda la Factoría, existiendo un Laboratorio general central en la Oficina, con salas de análisis de minerales, hierros y aceros, carbones refractarios, cementos, microfotografía, etc., y salas de ensayos de materiales a tracción, flexión, choque, etc. Otra sala para igual servicio se está construyendo cerca de la Laminación. Otros Laboratorios especializados existen en la Planta de cok para los subproductos y en la Planta de aceros.

Junto a la Factoría se tiene la fabricación de los ladrillos refractarios que consume; su capacidad productiva es de unas 500 tons. mensuales.

Anexas a la fábrica existen las distintas Oficinas general y de departamentos, y las Instituciones sociales que benefician al personal, compuesto de 4 000 hombres entre empleados y obreros. Consisten en una Sociedad de auxilios mutuos con secciones de enfermedad y defunción, un hospital con 50 camas, una Cooperativa de consumo, una escuela graduada y otra de Artes y oficios; la Iglesia, un Barrio de chalets para Ingenieros y altos empleados, otro muy importante de casas para obreros, etc.

Las fotografías distribuidas en el presente Catálogo dan idea de las proporciones de los distintos elementos citados en esta rápida Descripción.

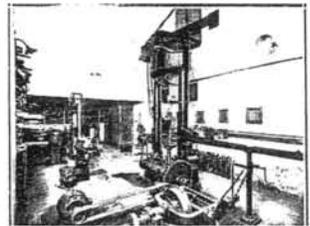
Sagunto, julio de 1929.



Chalet para ingenieros.



Laboratorio central.—Sala de análisis.



Laboratorio central.—Sala de ensayos de materiales.



Planta de cok.—Laboratorio.



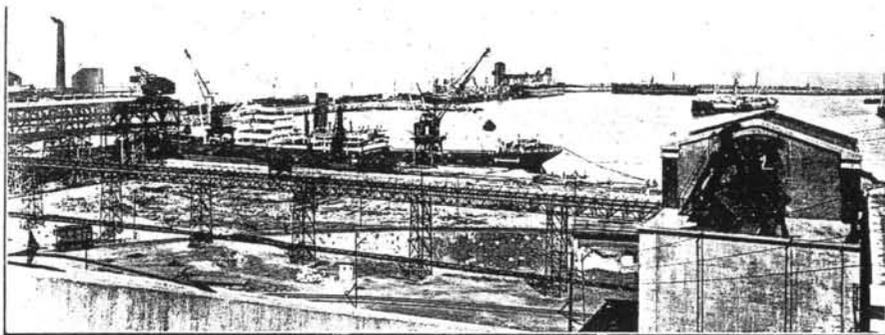
Cooperativa.



Escuela de artes y oficios.



Iglesia.



Puerto.—Vista del embarcadero, muelle y parque de carbones.

CONSTRUCCIONES METALICAS EJECUTADAS Y EN PREPARACION EN LOS TALLERES DE SAGUNTO

FABRICA

PLANTA DE COK — Engatillado de la batería; tuberías de circulación de gases y alquitrán; depósitos y calderas de destilación; depósitos para almacenar aceites y benzoles; pórticos móviles y fijos para la descarga de carbones.

PLANTA DE HORNOS ALTOS — 2 altos hornos; 8 estufas; planos inclinados de carga y tuberías.

PLANTA DE HORNOS DE ACERO — Entramado metálico, cubierta y engatillado para 5 hornos.—20 gasógenos y tuberías para los mismos.

PLANTA DE LAMINACIÓN.—Cubiertas, engatillados de los hornos y gasógenos para todas las naves.

CENTRAL DE FUERZA — Cubiertas y puentes-grúas.

CLIENTES (Desde septiembre de 1926)

ENTRAMADOS METÁLICOS Y CUBIERTAS.—Compañía Adriática de Seguros, de Madrid.—Caja de Previsión Social, de Granada.—Caja de Ahorros, de Valencia.—Palacios de la Industria y Proyecciones de la Exposición de Barcelona.—Preventorio de Santa Isabel, en San Rafael.—Taller y Rotonda de la estación de P. Pío, de Madrid.—Fábrica de Cemento RAFF, en Valencia.—Casa de Correos, de Teruel.—Saltos del Alberche.—Sindicato Católico, de Villarreal.—Estación de Benicarló.—Cubiertas del F. C. de Cuenca a Utiel.—Yutera Española, etc.

POSTES PARA TRANSPORTE DE ENERGIA.—Unión Eléctrica, de Cataluña.—Productora de Fuerzas Motrices.—Hidroeléctrica Española.—Saltos del Alberche.—Hidroeléctrica del Mijares.

PUENTES.—F. C. Santander Mediterráneo.—Armaduras del Puente de S. Telmo, de Sevilla.

TANQUES Y TUBERIAS.—Saltos del Alberche.—Monopolio de Petróleos.