

REIVINDICACIONES

1. Composición de paneles y/o estructuras celulares caracterizada porque comprende los siguientes materiales:

Material	Porcentaje
Agua	20-28
Tensoactivo	0.001-5
Escoria	18-37
Agregados	4-20
Acelerante de fraguado	5-20
Cemento ART	25-45

2. Composición de paneles y/o estructuras celulares según reivindicación 1 caracterizada porque los tensoactivos se seleccionan entre cocoil isetionato, lauroil isetionato, lauril éter sulfato, monooleato de sorbitán polioxietilenado, lauroil sarcosinato, sulfonato de alquilbenceno, oleil sulfato, hidroxietil celulosa, nonilfenol, carboximetilcelulosa, cocoamida propil betaína, alquil poliglucósido, sulfonato de alquilbenceno, poliacrilamida, alcohol etoxilado y/o mezclas de los mismos... genapol
3. Composición de paneles y/o estructuras celulares según reivindicación 1 caracterizada porque los agregados se seleccionan entre fibra de keblar (poliamidas), fibras de nylon, fibras vegetales tales como de coco, plátano, agave, cannabis, fique, caña de azúcar, agregados de reciclaje molido como caucho molido, fibras de llantas molidas, dióxido de silicio coloidal, brik molido, fibra plástica reciclada o mezclas de los mismos
4. Composición de paneles y/o estructuras celulares según reivindicación 1 caracterizada porque los acelerantes de fraguado se selecciona entre ceniza siderúrgica, óxido de aluminio y/o oxido de aluminio.

5. Método para fabricar paneles y/o estructuras celulares caracterizado porque comprende las siguientes etapas.

- a) Agregar tensoactivos al agua y agitar hasta el volumen de espumado agua-tensoactivo alcanzado sea de 2 a 4 veces el volumen inicial.
- b) Agregar escoria y sostener la agitación.
- c) Adicionar agregados y sostener la agitación.
- d) Agregar acelerantes de fraguado y sostener la agitación.
- e) Agregar en un mezclador la espuma resultante del paso d) junto con cemento estructural, cada uno a una tasa de 10 a 100 kilos/minuto.
- f) Incorporar aire a una presión de 275 Kpa a 1103 Kpa
- g) Verter la mezcla en molde a una tasa de 20 a 200 Kg/min

6. Método para fabricar paneles y/o estructuras celulares según reivindicación 5 caracterizado porque en el molde del paso g) debe montarse en molde que ha sido previamente introducido un marco de perfilería metálica de calibres 16, 18, 20 o 22, la base del marco de perfilería puede ser de calibre 6 o 9,

7. Método para fabricar paneles y/o estructuras celulares reivindicación 6 caracterizado porque los paneles en moldes deben fraguarse por un mínimo de 8 horas y luego desmoldar.