

Acabado de Parquet después de su Colocación

El sistema de acabado que se debe escoger depende:

- Del mantenimiento que va a dar durante el uso
 - simple limpieza con una tela húmeda,
 - mantenimiento más profundo pero con frecuencia reducida,
 - mantenimiento regular y frecuentemente renovado.

Del aspecto deseado

- aspecto mate o brillante,
- acabado dejando al parquet con su color natural, dando más o menos color o tapando totalmente las figuras de la madera.

De las características determinadas por la utilización prevista

- resistente a la abrasión,
- que no sea demasiado deslizante.

Del propio parquet en el momento de aplicar el tratamiento

- en particular su humedad.

Las técnicas actuales son de tres tipos:

- Barnizado (aquí se comprende también el pintado con productos especiales para parquet).
- Impregnación con selladores.
- A la cara.

Cualquiera que sea el tratamiento, es necesario que la superficie del parquet sea perfectamente plana. Esto lleva consigo que cuando se pone el parquet «en bruto» haya que lijar.

1. BARNIZADO Y PINTADO

El Barnizado o pintado con productos especiales dan al parquet:

- aumento de la resistencia de la superficie de madera,
- duración de varios años,
- conservación fácil y económica,
- carácter altamente higiénico,
- aspecto deseado (mate, satinado, brillante).

1.1. Los barnices usados más generalmente son:

- Urea-formol en solución acuosa o hidro-alcohólica.
- Urea-formol en solución orgánica.
- Poliuretano.

Las pinturas están compuestas de resinas poliuretanas, epoxi o acrílicas.

1.2. Criterios de elección.

Según su composición química los barnices tienen distinta dureza y flexibilidad. Los barnices de urea-formol en solución acuosa son más duros, los poliuretanos generalmente son más flexibles y los de urea-formol en solución orgánica de flexibilidad intermedia.

Según el tanto por ciento de humedad se recomienda usar un barniz duro o flexible.

- En efecto, durante el tratamiento del parquet ya colocado (sea con brocha o rodillo) el producto se introduce entre los elemen-

tos constitutivos del parquet, provocando un encolado más o menos acentuado de un cierto número de estos elementos entre ellos.

- En el equilibrado posterior del parquet en función de la humedad ambiente, la contracción propia de cada elemento puede sumarse debido a la cola introducida entre ellos. Para reducir este fenómeno se debe usar barnices más elásticos que sigan mejor la contracción de la madera.

Como regla general se puede tener en cuenta:

- a) Parquet con una humedad de alrededor de 10-12 %. Utilizar un producto que tenga una cierta flexibilidad y que evite se hagan solidarios unos elementos de parquet con otros. Barniz de urea-formol en solución orgánica, o barniz de poliuretanos.

Puede ser ventajoso aplicar a las operaciones de acuchillado y lijado una ligera impresión especial que aisle los cantos de los elementos de parquet entre ellos.

- b) Parquet con una humedad media inferior al 10 %. Se puede emplear todo tipo de barniz.
- c) Parquet con una humedad ligeramente superior al 12 %. Hay que utilizar barnices con mucha flexibilidad. Urea-formol en solución orgánica o poliuretanos.
- d) Parquet con una humedad mayor del 15 %. Ningún barniz.

En el caso de las pinturas se puede aplicar el mismo criterio de los barnices.

Cuando se desea un acabado coloreado, hay posibilidad de emplear barnices coloreados pero es más aconsejable dar un

tinte al parquet antes de aplicar el barniz.

2. IMPREGNACION

La impregnación de la capa superficial del parquet, mediante un sellador, es una técnica que está limitada por lo general a emplear sobre un parquet nuevo. El sellador penetra superficialmente en la madera impregnando las fibras en una cierta profundidad y endureciéndolas e impermeabilizándolas.

De esta forma la madera está bien protegida, pero por lo general este tratamiento se completa con un encerado. Esta aplicación es esencial para reducir el desgaste de la superficie impregnada, ya que disminuye el coeficiente de frotamiento.

Esta aplicación de cera, o alguna resina en emulsión, debe ser renovada periódicamente. La

protección por impregnación puede ser efectiva durante bastantes años siempre que se renueve la capa de cera.

Puede obtenerse un parquet coloreado incorporando el tinte al sellador de impregnación.

3. ACABADO A LA ACERA

El acabado a la cera es un procedimiento muy conocido. Las ceras utilizadas deben contener una proporción elevada de cera natural dura.

La naturaleza de los disolventes utilizados para la preparación de las ceras, juega un papel muy importante en la evolución de la coloración del parquet; la esencia de trementina hace que el parquet tome un color más oscuro.

Se debe tener atención al pH del producto utilizado, en el caso de ser muy ácido o muy alcalino se corre el riesgo de que haya

una reacción con los taninos de la madera de las especies que más los tengan (roble, encina, etcétera).

Sobre un parquet nuevo se deben dar capas de cera líquida y después otras dos de cera en pasta.

Los productos que contengan siliconas deben emplearse con cuidado, cuando un parquet tratado con estos productos quiera ser barnizado posteriormente, se deberá proceder a un lijado y eventualmente a un lavado preliminar con disolventes para evitar que trazas de silicona no dejen agarrar el barniz.

Cuando se desea un acabado coloreado hay que proceder a dar el tinte antes de la aplicación de la primera capa de cera.

(CHARPENTE-MENUISERIE-
PARQUETS
junio-julio 1970)

PROPIEDADES Y CARACTERISTICAS DE LOS DISTINTOS ADHESIVOS PARA UNIONES EN LA FABRICACION DE MUEBLES

La elección del adhesivo óptimo para cada unión en la fabricación de muebles depende de numerosos factores, entre los cuales podemos destacar: condiciones de humedad y temperatura a que se encontrará sometido el mueble, solicitaciones mecánicas para el uso, características de la madera y del tipo de junta, grado de mecanización de la industria, coste.

Para facilitar esta elección hemos reunido en la página contigua las propiedades y características de aplicación de los adhesivos más corrientes.

| Acetato de polivinilo | Epoxy | Resorcinol formaldehido | Resorcinol + fenol formaldehido | Fenol formaldehido en papel | Fenol formaldehido | Melamino formaldehido | Urea formaldehido | Urea + horinas | Urea + melomine formaldehido | Adhesivos de contacto | Colas animales | |
|------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------|--------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|---|--|--|
| Moderado | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Buena | Moderada | Buena o M. buena | Baja | Muy baja | Resistencia a la humedad |
| Evaporación del solvente | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Reacción química | Evaporación del solvente y reacción química | Perdida de agua y gelación | Método de fraguado |
| 1 año a 22 ° C | 1 año ó más | 6 - 12 meses | 6 - 12 meses | 6 meses | 3 - 6 meses | 1 año | líquido:3-6m. sólido:1 año | 5-12 meses | 5-12 meses | varios años | varios años | Vida de almacenamiento |
| vida de almacenamiento | 1 - 8 horas | 2 - 6 horas | 1 - 12 horas | vida de almacenamiento | 4 - 10 horas | 4 - 12 horas | 4 horas a 202C | 1 - 8 horas | 1 - 8 horas | vida de almacenamiento | 8 horas con control de temperatura | Vida de trabajo |
| Baja | Baja | Alta | Alta | Moderada | Alta | Moderada | Alta | Moderada | Moderada | Baja | Moderada | Fragilidad de la linea de cola |
| Ambiente o prensado en caliente | Ambiente o hasta 160° C | Ambiente o prensado en caliente | 22-27° C | 138-160° C | 90-140° C | hasta 100° C | Ambiente o hasta 100° C | Ambiente o hasta 100° C | 90-100° C | Ambiente o pulverizado en caliente | Ambiente | Temperatura de fraguado |
| 18 % | 20 % | 20 % | 15 % | 12 % | 12 % | 20 % | 20 % | 25 % | 20 % | | | Humedad máxima aceptable en la madera |
| Baja | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Buena | Buena a moderada | Moderada | Buena | Baja | Nula | Resistencia al agua fria |
| Nula | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Nula | Nula | Baja | Nula | Nula | Resistencia al agua hirviendo |
| Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Depende % de harinas | Muy buena | Buena | Baja | Resistencia al ataque de hongos y animales |
| Buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy bueno | Muy buena | Moderado | Buena | Resistencia de la unión |
| Baja (80° C máx.) | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Muy buena | Buena | Buena | Buena | Baja | Muy baja (60° C máx.) | Resistencia al color seco |
| Incolora | Incolora amarilla | Rojiza | Oscura | Oscura | Oscura | Incolora | Blanca | Blanca | Blanca | Incolora o gris oscura | Amarilla | Color |
| Moderada | Buena | Buena | Buena | Moderada | Moderada | Buena | Buena | Buena o Moderada | Buena | Baja | | Resistencia al ataque por ácidos |
| Moderada | Buena | Buena | Buena | Moderada | Buena | Buena | Buena | Moderada | Buena | Baja | | Resistencia al ataque por álcalis |
| Na | No | Si | Si | Si | Si | Si | Si | Si | Si | No | No | Producción de daño en cuchillas. |
| 7-15 | 15-20 | 18-20 | 10-20 | 10-20 | 10-18 | 7-20 | 7-15 | 10-22 | 10-20 | 8-20 | | Presión de encolado Kg/cm ² |
| 250-350 | 200-350 | 200-300 | 200-300 | | 100-200 | 200-250 | 150-250 | 150-350 | 150-250 | | | Cantidad en gr /m ² |
| Baja | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Buena | Baja | Buena | Resistencia a fluidez plástica |
| Facil uso | Na disminución de volumen al fraguar | Endurecido o baja temperatura | Temperatura medio de fraguado | Facil de aplicar | Buena resistencia al agua | Color claro | Buena resistencia,Color blanco | Lineas gruesas de cola sin fragilidad | Mejores propiedades ante la humedad | Facil de usar en diversos materiales | Aderencia desde el comienzo de la aplicación | Ventajas |
| Fluencia plastica No resiste color | Alto coste | Calor oscuro y coste | Calor oscuro | Calor oscuro | Calor oscuro | Precio Dificil de usar | Resistencia mediana al agua | Ataque biológico | Mayor coste | Uniones no muy resistentes | Muy baja resistencia a la humedad | Inconvenientes. |