

RECUBRIMIENTOS DE CANTOS

Hace treinta años que la industria del mueble comenzó a utilizar materiales sintéticos para el recubrimiento de tableros. Ello planteó inmediatamente el problema de disponer de materiales similares para recubrir los cantos, que fueran fáciles de poner y que se mantuvieran sin despegarse.

Los cambios tecnológicos que han tenido lugar en los últimos años han desarrollado nuevos productos adecuados para la laminación de los tableros aglomerados, tales como las hojas de melamina, las chapas sinté-

ticas y las chapas sintéticas prebarnizadas. Sin embargo, el recubrimiento de cantos no ha tenido la misma atención.

Las características ideales de los materiales para recubrimiento de cantos son:

- Diseño de la veta y acabado iguales a los del material empleado para recubrir las caras.
- Facilidad de encolado con adhesivos de bajo coste y con máquinas de alta velocidad, que realicen un trabajo de calidad incluso con tableros cuyos cantos no estén perfectamente acabados.
- Buena resistencia física y al desgaste durante el uso diario, perfecta adhesión y larga duración.

En la práctica, los materiales sintéticos usados son:

1. HOJAS DE MELAMINA

Se obtienen las tiras tapacantos a partir de hojas de papel decorativo de 80 a 120 g/m² del mismo tipo que el que se emplea para laminar tableros. Este papel está impregnado en resina melamínica plastificada en solución acuosa y después prensado sobre una hoja de fibra vulcanizada, utilizando el mismo tipo de prensa de varios pisos, que se emplea para producir laminados plásticos.

Las ventajas de este tipo son:

- Alta resistencia, análoga a la de los laminados plásticos.

- No requiere inversión en equipo especializado, porque se produce en maquinaria ya existente en las fábricas que usan dichos laminados.

Sus desventajas son:

- Es imposible producir este material en forma continua, dado que las hojas de tamaño normal son de 1.600 × 3.200 mm., y de 0,4 a 0,6 milímetros de grosor.
- Es necesario almacenar la fibra vulcanizada.

2. HOJAS DE POLIESTER CONTINUO

Las tiras tapacantos se producen usando dos o tres hojas de papel de 80 a 120 g/m², impregnadas con resinas de poliéster-estirolo-cobalto en una instalación que trabaje en continuo. La impregnación y el prensado se hace en la misma línea.

La anchura en la que se presenta es 1.300 mm. y las máquinas que lo producen trabajan a una velocidad de 4 a 10 m/min.

Sus ventajas son:

- Se produce en continuo.
- Es muy flexible.

Sus desventajas son:

- Las materias primas son muy caras.
- Su resistencia es menor que la de los laminados melamínicos.

A.I.T.I.M.

ES UN EQUIPO de colaboradores técnicos al servicio de las industrias de la maderay corcho

A.I.T.I.M.

INVESTIGA
PLANEA
ACONSEJA
INFORMA

A.I.T.I.M.

DISPONE DE LOS MEDIOS QUE SU INDUSTRIA NECESITA

- Sólo es posible el acabado mate o semi-mate.
- Se necesita un equipo especializado y caro, que además produce polución por los solventes.
- En algunos casos hay envejecimiento del encolado.

3. HOJAS DE MELAMINA-UREA-ACRILICOS

Este es el producto más reciente. Se obtiene en continuo usando un papel de 150 a 300 gramos/m² para cada sustancia impregnante. Esta puede ser resina butil-melamínica o resina de melamina-urea-acríticos. Después se barniza con una laca de melamina-acríticos y un endurecedor ácido o con poliéster.

El acabado puede ser mate o semimate, empleando una máquina que impregna y acaba a la vez.

El tratamiento es en continuo, a través de las siguientes fases:

- Desenrollado de la bobina de papel.

- Impregnación del papel por inmersión en la resina.
- Secado en un secadero de libre flotación, para evitar el contacto con cualquier rodillo.
- Lacado de la superficie mediante rodillo, pantalla rotatoria o cortina de aire, con solución acuosa de resina melamínica-acrítica, pigmentada o transparente.
- Segundo secado en cámara.
- Enfriado.
- Rebobinado.

En algunos casos es deseable una segunda capa, especialmente cuando la primera es pigmentada, ya que conviene protegerla con otra transparente.

Sus ventajas son:

- Producción en continuo.
- Empleo de máquinas normales de barnizado.
- Materias primas baratas, no contaminantes, por ser de solución acuosa.

Sus desventajas son:

- Las tiras son frágiles duran-

te el encolado, debido a su baja plasticidad.

Todos estos materiales pueden presentarse con distintos acabados y pueden además ser nuevamente barnizados durante su aplicación. Para ello hay máquinas automáticas, que emplean colas en caliente.

Después del encolado se puede hacer el acabado definitivo sin dificultad. La superficie melamínica es muy fuerte, no atrae el polvo, ni es electrostática. Resiste a la luz y a los cambios de temperatura normales.

Para mantener la flexibilidad del material, se empaqueta en fardos envueltos con plástico y sellados.

Para su aplicación industrial se pueden emplear máquinas calentadas por aire. La temperatura de aplicación es de 95 a 100° centígrados. El tiempo de prensado va de 45 a 50 segundos.

Todos estos materiales pueden limpiarse con productos domésticos ordinarios y no son afectados por ácidos, amoníaco, soca cáustica, alcohol, etc.