

TABLERO

DE

PARTICULAS

Proceso: LENNART Eriksson

Este proceso de producción de partículas se caracteriza por utilizar como materia prima únicamente residuos de serrerías. Es un tablero que ha sido probado concienzudamente en el mercado y desde su introducción ha estado sujeto a un programa de desarrollo y mejora.

ELABORACION:

Con métodos altamente controlados los tableros se obtienen a partir de una completa segregación de partículas, de desechos de serrerías, de tamaños variados y la reducción del contenido de humedad hasta alrededor de un 2 %. Después de encoladas las partículas, se disponen de forma que las más grandes se sitúen en el centro del tablero, para luego ir disminuyendo el tamaño según se aproximan a las superficies. Como resultado, los tableros prensados con calor poseen caras muy finas, alta densidad, estabilidad y resistencia a compresión. Después de enfriado y acondicionado, el tablero es lijado y, por último, es cortado en medidas standard o especiales. El contenido de humedad es de alrededor del 7 %.

COSTES DE INVERSION:

A igualdad de capacidad de

producción y de automatización con el tablero convencional, resulta una inversión menor, ya que por no requerir apenas división de las partículas no se necesita descortezadora ni astilladora.

COSTES DE PRODUCCION.

MADERA:

Los residuos de serrería resultan siempre más baratos que la madera en rollo, por lo que los costes son inferiores que en el tablero convencional.

Cola y otros productos químicos. Aunque las partículas de los desechos de serrería son pequeñas, el consumo de cola y otros productos químicos no son tan altos como en los tableros convencionales, siendo el porcentaje de cola utilizado del 9 al 10 %, dependiendo éste de la calidad que se quiera obtener del tablero.

Salarios. Debido a la menor mano de obra como consecuencia de la menor necesidad de maquinaria, los salarios, para una automatización semejante a la de los tableros convencionales, son del 10 al 15 % menores.

Secado. Como el desecho de serrería tiene un contenido de agua bajo, las necesidades de secado serán menores, pu-

diéndose ahorrar un 10 % de combustible.

Energía eléctrica. En una fábrica altamente automatizada y de tamaño medio (60.000 m³/año) el consumo de energía es de 135 Kwh/m³ incluyendo el lijado y cortado del tablero. Esta cifra es bastante inferior a la del tablero convencional debido a no necesitar de la mencionada elaboración de las partículas.

PROPIEDADES:

Según el tipo de aplicación, se pueden obtener ocho tipos de calidades de tableros:

Standard. Tiene un amplio uso en la fabricación de muebles, recubriéndolos de papel, pintura o chapas de madera en su acabado.

Suelo calidad standard. Se utiliza principalmente para uso interior en elementos de construcción de baja resistencia a la humedad.

Suelo calidad MR (resistencia a la humedad) (T-70). Se utiliza en elementos de construcción que resistan periodos de humedad cortos: Cocinas, cuartos de baño que no se utilicen constantemente, por ejemplo, en chalet de vacaciones.

Suelo calidad WR (Resistente a la intemperie) (T-100). Se uti-

liza en elementos de construcción que resisten períodos de humedad grandes: Tejados, etc.

Calidad WR. Se usa también en pistas de tenis.

Construcción. Tiene usos principales en interiores (paredes y techos).

Construcción K. Los mismos usos que en el caso anterior, pero en situaciones que deban aguantar mayor carga.

Tablero de alma fina para sonido. Se utiliza ampliamente en cabinas HI-FI y equipos de televisión.

Adelantos en la Industria Maderera

Se pone en conocimiento de los industriales constructores de maquinaria y de toda clase de elementos auxiliares para el trabajo de la madera, que esta Revista publicará cuantos adelantos y perfeccionamientos se alcancen en la industria de la madera.

Para esto, diríjase a la Dirección Técnica de A. I. T. I. M., Flora, 3, Madrid-13, dando cuenta detallada, en español a ser posible, con planos y fotografías, de los perfeccionamientos logrados.

Los valores de resistencia de estas calidades son las siguientes:

| Calidad | Espesor mm. | Densidad | Resistencia a la tracción KN/m ² | Resistencia a la flexión MN/m ² | Hinchazón a las 2 h. de inmersión % |
|---------------------|----------------|----------|---|--|-------------------------------------|
| Standard | 6 | 750 | 588 a 784 | 19,7 | 3 a 4 |
| | 8 | 715 | | | |
| | 9 y 10 | 700 | | | |
| | 12 | 680 | | 17,6 | |
| | 15 y 16 | 670 | | | |
| | 18 y 19 | 650 | | | |
| | 22 y 25 | 630 | 15,7 | | |
| Construcción | 9, 10, 11 y 12 | 620 | 588 a 784 | 15,7 | 3 a 4 |
| WR | 9, 10 y 12 | 730 | 784 a 882 | 21,5 | 2 a 3 |
| | 15, 16 y 18 | 720 | | | |
| | 22 | 700 | | | |
| Construcción | 12 | 730 | 784 | 22,5 | 2 a 3 |
| K | 19 | 710 | | 21,5 | |
| | 22 | 700 | | 19,7 | |
| Suelo | 18 | 720 | 686 a 784 | 19,6 | 2 a 3 |
| standard | 22 | 700 | | | |
| Suelo | 18 | 720 | 784 | 21,5 | 2 a 3 |
| MR | 22 | 700 | | | |
| Suelo | 18 | 720 | 784 a 980 | 21,5 | 1,5 a 2 |
| WR | 22 | 700 | | | |
| Alma fina (Sonido). | 9 y 10 | 730 | 784 a 882 | 22,5 | 3 a 4 |
| | 12 | 725 | | | |
| | 15, 16 y 18 | 720 | | 21,5 | |

Precio: El precio en Europa es superior en un 15 % al del tablero convencional.

Datos suministrados por
Lennart Eriksson AB