

TERCERA REUNION DEL GRUPO DE TRABAJO N.º 3 DEL COMITE CEN TC/124 WG 3 MADERA LAMINADA

Antecedentes

Esta reunión es continuación de los trabajos iniciados por el Comité CEN 124/WG 3 en sus dos reuniones anteriores de Rotterdam y Örnmen para el desarrollo de la normativa de apoyo al Eurocódigo número 5 sobre estructuras de madera laminada. Tuvo lugar en Innsbruck (Austria), los días 30 y 31 de enero de 1989.

Desarrollo de la agenda de trabajo

La reunión fue presidida por Mr. Riberholt y asistieron 22 representantes, entre ellos dos españoles.

Informe de la secretaria del Comité

Se informó sobre los contactos mantenidos con otros comités técnicos del CEN relacionados con:

- CEN TC 103: Colas.
- CEN TC 38: Tratamientos de protección de la madera.

A su vez, también se informó de la transferencia para su estudio, por este grupo de trabajo, de las siguientes normas:

- Uniones dentadas múltiples para madera estructural.
- Dimensiones preferentes para elementos de madera laminada.

Estas normas, inicialmente estaban incluidas en el programa del grupo número 2 de este mismo comité (CENTC 124/WG 2).

Presentación del borrador de norma: Madera laminada encolada, requisitos de fabricación (John Sunley)

Se comentaron, entre otros, los siguientes aspectos:

- El campo de aplicación de esta norma será principalmente a maderas de coníferas, aunque queda abierta a la inclusión de otras maderas, tales como el chopo.
- Se adoptó como espesor máximo de la lámina 45 mm. (Esta decisión fue contestada por los representantes de la RFA, los cuales proponen como espesor máximo de la laminación, 40 mm.)

Por el contrario, la propuesta de Francia apoyaba limitar el espesor máximo de la lámina aserrada a 50 mm y una sección transversal

máxima de lámina, una vez cepillada ésta, de 75 cm'.

- Se admite la propuesta francesa de poder realizar el control de las uniones dentadas y la integridad de la línea de cola, mediante medios externos al equipamiento propio de la fábrica.
- A propuesta de España se admitió incluir dentro de la lista de especies aptas para la fabricación de madera laminada encolada de pino radiata y pino pinaster.

Presentación del borrador de norma del ensayo de deslaminación (H. Riberholt)

Se proponen tres métodos de ensayo de deslaminación, uno de los cuales (el de inmersión) ha sido incluido en este último borrador.

A su vez se acordó la elaboración de un borrador de método de ensayo de delaminación de colas no resistentes al agua.

Presentación del borrador de norma de ensayo de resistencia de la línea de cola por medio de esfuerzo cortante (B. Radovic)

Se aprueba la totalidad del texto propuesto, salvo ciertos comentarios destinados a mejorar la ejecución y preparación previa al ensayo de las probetas.

Presentación del borrador de norma: Madera laminada encolada, requisitos de fabricación para uniones de piezas completas por dentado múltiple (R. Maderholz)

Se aprueba la mayor parte del texto, salvo pequeñas modificaciones, tales como:

- El campo de aplicación de este tipo de uniones era solamente a las clases de humedad 1 y 2 de Eurocódigo número 5.
- Para clase de humedad número 3 no existe la suficiente experiencia; no obstante, se elevará esta cuestión a la Secretaría de Eurocódigo número 5.
- Aunque las colas recomendadas son las de resorcinol, se admitirá el uso de otros tipos de colas.
- El tiempo transcurrido desde la realización del dentado hasta el encolado no debe superar las veinticuatro horas.

Presentación del borrador de norma: Requisitos de fabricación de uniones dentadas múltiples (Mr. Morkved)

Se aprobó el texto de la norma, salvo algunas correcciones, tales como:

- Gama de colas admitidas, para ello se espera recibir mayor información de los distintos países.

- Número de ensayos a realizar para las rutinas de control de calidad de estas uniones.

Discusión del futuro borrador de norma: Dimensiones preferentes de madera laminada (Mr. Holmestad y Mr. Van Leemput)

Como no se pudo llegar a un total acuerdo en los espesores de lámina de la madera aserrada, y estos son la base de partida para establecer la modulación dimensional en altura, quedó como un previo intercambio de ideas para seguir discutiendo en las próximas reuniones.

Fecha de la próxima reunión

A propuesta de la representación española se vio la conveniencia de poder tener la próxima reunión en España, en una zona de producción de madera laminada encolada.

Se propuso la ciudad de Vitoria para poder visitar la empresa HOLTZA, como actividad paralela a las reuniones de normalización propiamente dichas.

Esta reunión tendrá lugar los días 28 y 29 de marzo de 1989.

