

De aquí

y de

allá

(Noticiario breve)

1

Europa

La Federación europea de fabricantes de cajas y embalajes

La Federación Europea de Fabricantes de Cajas y Embalajes de Madera, **que** agrupa a once países de la Europa Occidental, se ha reunido en París durante los días 13, 14 y 15 de junio último, en su décimoctava asamblea general anual.

Dentro de esta Federación, la Comisión del Mercado Común ha discutido la relación establecida por el secretariado, sobre los diferentes **regímenes** de tasas proporcionales a las cifras de negocios, que se aplican en los seis países de la Comunidad.

Las repercusiones que **podría** tener sobre la industria del embalaje de madera, la revisión de la tarifa exterior común, tal como la proponen los EE. UU.

El proyecto de nomenclatura C. E. E. de las industrias y de los diferentes productos.

El Comité Técnico, por su parte, se ocupó detenidamente de los problemas relativos a la obtención de **chapa** plana por diferentes medios de las maderas aptas para embalajes; como consecuencia decidió proceder a un estudio profundo de esta técnica.

La plastificaeión de las eajas de madera, principalmente, en su posible aplicación **al** sector de eajas de botellas.

Las posibilidades de proponer una normalización de las máquinas clavadoras.

La Comisión General de Normalización tuvo un amplio cambio de impresiones sobre:

«El problema de la normalización cualitativa de los

embalajes, debe ser de un profundo estudio, paralelamente al de la normalización **cuantitativa.**»

Por último, la Comisión Económica acordó los siguientes extremos:

Realizar informaciones periódicas, dentro de los países miembros, sobre las **técnicas de fabricación** de los diferentes tipos de embalajes.

Dedicar el mayor interés y esfuerzos en promover y coordinar la propaganda y la publicidad a escala europea, en favor de la madera en el embalaje.

(Extractado de la «Revue du Bois»).

2

Conservación de los barnices para «parquets»

La madera, por sus propiedades, es el material preferente para el revestimiento de habitaciones y, en especial, de los suelos. Sin embargo presenta algunos inconvenientes si se la usa sin ninguna protección. Se mancha con gran facilidad y los productos de limpieza corrientes provocan reacciones que en general hacen permanentes las manchas. Es preciso un barnizado que, sin disminuir las cualidades que hacen atractiva la madera, faciliten la conservación del parquet.

Entre los diferentes tipos de barnices para parquet usados actualmente cada uno tiene sus pros y sus contras. Los barnices poliuretánicos y los epoxidicos con endurecedor amínico parecen los más resistentes al desgaste, pero es preciso reconocer que los de **urea-formol** en **solución** acuosa pueden dar igualmente satisfacción.

Deberían **hacerse** esfuerzos para reducir los costes del barnizado que actualmente resultan excesivos en comparación con el precio del parquet instalado. Se **usan** cada vez menos parquet sin barnizar. Sin embargo, si el parquet es actualmente competitivo con los otros tipos de revestimiento de suelos, resulta menos ventajoso económicamente después del barnizado debido a los precios vigentes. El barnizado previo en fábrica parece ser uno de los medios de resolver el problema, de modo que sea posible instalar parquet acabados.

El barnizado constituye innegablemente un gran progreso para la **conservación** de parquet. Sin embargo **informaciones** malintencionadas han contribuido a crear un cierto **des crédito** contra los barnices para parquet debido a que se ha explotado demasiado la **inalterabilidad** del barniz como **argumento** de venta. El barnizado es una operación cara y debería **informarse** al usuario de un modo exacto sobre la posible duración del revestimiento, las precauciones que debe tomar, etc.

Además, hay que considerar con escepticismo la aplicación de un barniz, por un particular, sobre **todo** sobre un parquet viejo. Es característico ver deshacerse en escamas un barniz porque el fondo tiene aún ceras, o gastarse pre-

Francia

turamente porque la **alcalinidad** de la madera limpiada con **lejía** y mal enjuagada ha dificultado el endurecimiento de un barniz de **urea-formol**.

No se puede hablar extensamente sobre el cuidado de los barnices para parquet ya que se les aplica justamente para evitar los gastos de conservación del parquet. Sin embargo estos barnices necesitan también unos cuidados cuando se **desea**, como es normal, prolongar lo más posible la vida del recubrimiento. Un ligero encerado (operación muy rápida en **relación** con el encerado corriente de la madera) se aconseja siempre, al menos en las zonas de mayor tránsito. Un ligero revoque con aceite de **silicona** constituye igualmente una buena solución a este problema.

Además, algunas precauciones se deben tomar para reducir los riesgos de picado o rayado del barniz. Las patas de los asientos son generalmente los principales agentes de deterioro. Pequeñas piezas de fieltro, fáciles de encolar, permiten evitar **prácticamente ese** riesgo.

En lo que se refiere a la duración de los barnices para parquet, no es posible fijarla con precisión, ya que es función de un gran número de factores: densidad del soporte, naturaleza del producto, calidad de fabricación, calidad de aplicación, número de capas de barniz, mejor o peor conservación, uso que se hace del local en el que **está** el parquet barnizado, etc. Pero, además, sería preciso extenderse sobre lo que se entiende por duración, es decir, determinar el grado de deterioro que permite considerar que el barniz ha llegado al límite de sus posibilidades. En principio sería necesario hacer intervenir el **factor** renovación y contar la duración del barniz hasta el momento en que **es** posible hacerla con pocos gastos gracias a un pulido y a la aplicación de una simple capa de barniz. Si se espera hasta la destrucción completa de la película de barniz, el soporte se **dañará** suficientemente para necesitar un pulido profundo y costoso, que perjudica a la duración del parquet.

Según los resultados obtenidos, tanto en Francia como en el extranjero, parece ser que los buenos barnices tienen una media de duración del orden de 3 a 5 años en una sala de estar, 5 a 8 años en un dormitorio y 2 a 3 años en una oficina.

Cuadernos del «Centre Technique du Bois», núm. 51.

3

Holanda y España

La fabricación de embalajes

El Centro Técnico de la Madera ha dedicado uno de sus cuadernos a la fabricación de embalajes en los Países Bajos y Alemania. Para la preparación de este trabajo, un grupo de especialistas visitó varias fábricas en Holanda y en Alemania, recogiendo datos sobre producción y organización del trabajo. Se comprobó que las maderas usadas en Holanda eran casi todas procedentes de los

países escandinavos, ya aserradas y traídas por barco directamente o la fábrica; en cambio en Alemania había predominio de moderas nacionales en rollo. Se describen tres ejemplos de circuitos de Fabricación en lo organización de los fábricas: en el primero la fabricación se divide en dos circuitos, uno para cajas clavadas y otro para las armadas; en el segundo se analizan las peculiaridades introducidas por el hecho de haber un canal de aprovisionamiento; en el tercero se muestra una fábrica de dos pisos. Después se estudian los diversos puestos de trabajo y los transportes entre ellos, señalando como se pueden enlazar unas máquinas con otras para evitar detenciones inútiles del material. También se indican los rendimientos extraídos de la madera, viéndose que el porcentaje de desperdicios es mayor del normal. Hay unas referencias a problemas complementarios, como el afilado, la eliminación de serrín y virutas y la calefacción. Se dicen los máquin para hacer cado una de las piezas. Luego se describen cada una de las operaciones de la fabricación de la caja en sí, en la que el clavado tiene mucha más importancia que el grapado. (La comisión contó 85 clavadoras contra 25 grapadoras). El almacenaje del producto acabado es casi inexistente (no hay posibilidad de almacenar más de dos o tres días de producción), lo que exige una organización comercial para provocar una demanda constante. Hny también una nota sobre normalización de embalajes, una lista de precios y un resumen de horarios de trabajo, salarios, cargas sociales e impuestos.

4

Estados Unidos

Aserrado de madera por chorro de agua

La Universidad de Michigán ha dado a conocer que se pueden utilizar en el aserrado de la madera en el futuro y en sustitución de las actuales sierras, chorros de agua a una velocidad tres veces la del sonido. El nuevo método puede representar una reducción del 40% del serrín como desperdicio.

Este plan de investigación, se está llevando a cabo en colaboración, entre el Departamento de Tecnología de la Madera de Michigán y el Forest Products Laboratory, bajo la dirección de L. Bryan.

Queda mucho todavía que investigar sobre el método, antes de que pueda ser utilizado comercialmente; pero ya hoy se utilizan chorros de agua con diámetros comprendidos entre 0,001 y 0,010 pulgadas a una velocidad de 3.000 pies/seg. para cortar madera de fresno de hasta de dos pulgadas de espesor.

Para obtener la enorme velocidad del agua, que se re-

quiere. se comprime ésta, a una presión de 50.000 libras pulgada^a.

El material de desperdicio arrastrado por los cortes ultrafinos, aunque escaso en porcentaje, parece prestarse muy bien para derivados químicos.

L. Bryan afirma, que este estudio proporcionará sin duda la información básica, necesaria para hacer realidad la aplicación de la gran energía del chorro de agua a elevadísima velocidad para ciertos usos especiales.

5

Europa

Nueva cortadora para transformar desmoches de árboles

Se ha puesto a punto una nueva máquina cortadora para transformar desmoches de árboles, ramas, ramajes, ramillas, etc., en virutas finas.

La nueva máquina consta de un motor de gasolina de seis cilindros, un volante con polea de correa para accionar los mecanismos de corte y de transformación en virutas, un panel de control eléctrico para el funcionamiento automático, etc.

La máquina puede ser remolcada hasta el punto de trabajo y dejada allí, manteniéndose en posición mediante soportes especiales. Puede tratar ramas de 5 cm. de circunferencia y es capaz de una producción del orden de 2,5 a 3 toneladas-hora.

Eliminar estos materiales, quemándolos, resulta caro y exige mucho tiempo y atención. Esta máquina los transforma en algo útil. Las virutas finas constituyen una buena fuente de humus y pueden usarse también para la protección de árboles frutales, campos de flores, o de fresas, verduras, etc., y para lechos de ganado y aves de corral.

*Industrial
de la madera:*

A. I. T. I. M.

**trabaja para usted
poniendo la investi-
gación técnica al
servicio de su industria**