

# Sexta reunión del grupo de trabajo N3, MADERA LAMINADA ENCOLADA, del CEN TC 124

Durante los días 4 y 5 de noviembre se celebró la última reunión de ese grupo de trabajo sobre madera laminada encolada en la sede del Ente Nazionale Italiano di Unificazione en Milán.

La reunión anterior tuvo lugar en Skövde, Suecia el 6 y 7 de Junio de 1991

Tras la aprobación de las resoluciones de dicha reunión la secretaría informó de algunas novedades relativas a la certificación de madera laminada, y las propuestas de normas de clases resistentes de madera laminada (WG2/CEN TC 124) y de una norma de durabilidad de la madera del CEN TC 38.

En la reunión se dieron por terminadas las sesiones normas que a continuación se citan incluyendo pequeñas modificaciones en el texto que fueron discutidas en la misma,

- prEN 390 (1991) Madera laminada encolada. Tamaños - tolerancias

- prEN 391 (1991) Madera laminada encolada. Ensayos de deslaminación en líneas de cola.

- prEN 392 (1991) Madera laminada encolada. Ensayos de cortante en líneas de cola.

- prEN 387 (1991) Madera laminada encolada. Requisitos de fabricación para uniones dentadas de piezas completas.

- prEN 385 (1991). Madera empalmada con uniones dentadas para uso estructural.

- prEN 386 (1991) Madera laminada encolada. Requisitos de fabricación.

Estas normas, una vez corregidas de acuerdo a las observaciones hechas en la reunión, serán enviadas a la Secretaría del CEN TC 124 para su edición. Únicamente existirá una nueva reunión entre la secretaría del grupo de trabajo nº 3 y las personas encargadas de su traducción (Francés, Inglés, Alemán) para ajustar su contenido.

Además se mantuvo una discusión general sobre los niveles adecuados en la certificación sobre la producción de madera laminada con uniones dentadas y uniones dentadas & piezas enteras.

Tras una exposición de las posturas de los países presentes en la reunión se manifestaron en favor del nivel 1 para la madera laminada todos los países con la excepción de dos a favor de nivel 2. En relación a la fabricación de madera empalmada con uniones dentadas, ocho países estaban a favor del nivel 1 y cuatro a favor del nivel 2. Y finalmente en la fabricación de uniones dentadas para ensamble de piezas enteras se

mantuvo un debate sobre posturas a favor del nivel 1 y 2.

Se acordó recomendar el nivel 1 para las casas. En relación a uniones dentadas de piezas enteras a aplicación de nivel 1 que exige ensayos en fábrica queda poco justificada por la imposibilidad de hacer ensayos mecánicos, reduciéndose a una inspección visual de una muestra extraída del dentado.

Al término de la reunión se comentaron los siguientes temas dentro de ruegos y preguntas:

En el sistema futuro de Certificación la responsabilidad recae sobre el sistema de seguros.

Se propone la sustitución del término "building materials" por "construction products", de acuerdo con el sentido de la Directiva de los Productos para la Construcción

Se discute la propuesta de normas sobre las clases resistentes de madera laminada encolada, que será presentada en la próxima reunión del grupo de trabajo nº 2. "Madera aserrada". En relación al factor de corrección de la resistencia debido a la altura de la sección se expusieron investigaciones recientes en las que se muestra una influencia pequeña de este factor (más próxima a las cuantificaciones de la normativa de EEUU)

Se propone elegir como canto de referencia 300 mm y eliminar el factor de altura en el cálculo. Estos aspectos serán comunicados al CEN TC 124 "Estructura de madera" y al CEN TC 250 SC/5 "Eurocódigo nº 5".

La delegación francesa expuso las líneas generales de un proyecto de investigación que llevarán a cabo próximamente, solicitando la colaboración de otros centros de investigación, así como ideas y sugerencias.

El proyecto consiste en la evaluación de la calidad del encolado siguiendo diversos métodos de ensayo (entre ellos el método "dipping" adecuado para su realización en fábrica). El encolado de las piezas incluye una serie de 6 tipos de procesos: uno de ellos correcto y los restantes incluyendo diversos defectos provocados (tiempos excesivos, temperatura no adecuada, etc)

De esta forma se puede conocer la repercusión de los fallos de fabricación en los ensayos de evaluación. La información así obtenida resultará de gran interés.

La última cuestión tratada fue la del intercambio de experiencia sobre el comportamiento de las líneas de cola de urea formaldehído frente al fuego. Según se comentó en el comportamiento no existen diferencias con las colas de resorcina, de acuerdo con las experiencias de algunos centros de investigación.