

Sexta reunión del grupo de trabajo nº3 MADERA LAMINADA ENCOLADA del CEN TC 124: ESTRUCTURAS DE MADERA.

Durante los días 4 y 5 de noviembre se ha celebrado la última reunión de este 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 inform**ó 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 seis 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 desamación 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 **velos adecuados** en la **certificación** sobre la **proyección** de madera laminada, uniones dentadas y uniones dentadas de 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

del 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 ensamblado de piezas enteras se **mantuvo** un debate sobre posturas a favor del nivel 1 y 2.

Se acordó recomendar el nivel 1 para los tres casos. En relación a uniones dentadas de piezas enteras la aplicación del 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 **discutió** 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**.



Delegados de los países europeos del grupo de trabajo 3, del TC 124, durante la visita a la fábrica de madera laminada de Habitat Legno, en Braone, Brescia

Operación del tratamiento superficial, en la misma empresa