

ACABADO DE MUEBLES

Por Julio SAMPER RIPOLL

UNA sección de acabado de muebles tiene que estar de acuerdo en todos sus detalles, con el volumen de producción, con el estilo del mueble y su acabado, con el sistema de fabricación y con el coste del acabado que quiera darse al mueble de acuerdo con su calidad. Conociendo todos estos datos puede asesorarse más exactamente acerca de la distribución y maquinaria que debe de tener una sección de acabado de muebles de madera.

Vamos a comentar ahora todos aquellos apartados que consideramos son de interés con el fin de llegar a disponer de unas instalaciones adecuadas para obtener unos perfectos acabados.

Situación de la sección de acabados

Debe de procurarse, si es posible, que esté aislada del resto de las secciones dedicadas a la fabricación del mueble. El polvo es el enemigo mayor de los acabados, y lo normal es que al tener la sección de acabado dentro del mismo edificio o nave en donde se fabrican los muebles, el polvo pase de una sección a otra aún haciendo todo lo posible para evitarlo.

Debe de procurarse también que esta sección tenga muy buena luz natural (en especial en aquellos lugares que se trabaje con fases de color) y si es posible que sea luz del N.E.

Equipas de aplicación

El disponer de uno u otro está íntimamente ligado al acabado y al mueble. Si ustedes, por ejemplo, tienen que fabricar muebles modernos y completamente lisos, no cabe duda que el equipo más adecuado es el de máquina de cortina. Sin embargo, es necesario poder disponer también de

pistolas aerográficas corrientes para algunos trabajos que no es posible realizar con la máquina de cortina. Por ejemplo, si ustedes quieren teñir la madera, por procedimientos modernos, lo ideal es aplicar a pistola los tintes, ya que de esta forma es como mejor quedan aplicados. El hecho de aplicar a pistola significa el tener una cabina adecuada en donde trabajar, y para ello la cabina más apta es aquella que tiene extracción y cortina de agua, e incluso si es posible el suelo anexo a la cabina también encima de agua.

Existen equipos de otros tipos para aplicar productos; por ejemplo, dentro de la misma pistola aerográfica hay la aplicación de productos en caliente, y también en caliente y sin aire, o bien sin aire solo. También hay máquinas de rodillos para aplicar principalmente los fondos; y, finalmente, también hay los equipos, electrostáticos que permiten ahorrar gran cantidad de material, pero que, sin embargo, tan sólo encajan para el acabado de un tipo de mueble determinado. También es posible realizar acabados con equipos automáticos de inmersión, pero éstos son aptos única y especialmente para algunas piezas de un mueble. Estos equipos son de alto coste y requieren una gran producción.

Formando parte del equipo de aplicación es necesario también disponer de compresor y filtros de aire y también de tanques de presión para el material cuando éste se aplique a pistola.

No debe de olvidarse el disponer de todas las piezas de repuesto y utensilios necesarios para poder reparar como es debido y de forma rápida cualquier avería del equipo.

Secado acelerado

Es muy interesante disponer de algún sistema que permita secar los materiales de acabado en tiempos menores a los normales a temperatura ambiente, ya que de este modo puede aumentarse la producción y, por otra parte, los acabados son más regulares.

Puede y debe montarse una habitación que se dedique en su totalidad al secado acelerado, principalmente de las manos de acabado; para ello puede producirse aire caliente hasta, por ejemplo, un máximo de 40° C., y se dispondrá asimismo en esta habitación de filtro de aire a la entrada y extracción de vapores y aire contaminado.

Otro sistema más moderno para el secado acelerado es la utilización, cuando se dispone de cadena transportadora, de hornos industriales acoplados según necesidad, de generadores cerámicos de infrarrojos, a través de los cuales van pasando los muebles a la velocidad más adecuada.

Siempre es interesante una fase previa de unos minutos de secado a temperatura ambiente, antes de pasar definitivamente al secado acelerado.

Las habitaciones de secado y el lugar en donde se encuentren las cabinas de aplicación o bien la máquina de cortina, es interesante que tengan las paredes de mosaico o, en su defecto, que estén perfectamente esmaltadas con brillo, ya que de este modo el polvo casi nunca queda retenido y el poco que queda puede eliminarse perfectamente pasando un trapo húmedo.

Cadena transportadora

Una planta de acabado puede disponer a todo lo largo y ancho de la misma de una cadena transportadora

sobre suelo, que permite que los muebles no tengan que manejarse con las manos continuamente. Esto facilita por una parte el trabajo y da mayor producción y mejor acabado, por otra. Estas cadenas tienen salidas y entradas en las cabinas y en las habitaciones de secado acelerado e incluso disponen de mecanismos automáticos que permiten dar la vuelta al mueble sin necesidad de tocarlo. Por supuesto que estas cadenas son mucho más útiles cuando se trata de acabar los muebles enteros y no por piezas.

Estanterías

Es interesante, y más aún cuando se trata de muebles lisos por elementos, el disponer de estanterías metálicas-fijas y móviles con el fin de facilitar el trabajo al máximo. Estas estanterías pueden ser de tubo, con diferentes anchuras y con la parte superior cubierta con una plancha esmaltada o un plástico, ya sea ondulado o liso. Estas estanterías deben encontrarse tanto junto a los lugares en donde se aplican los productos como en las habitaciones de secado acelerado.

Lijado previo

Este punto no debe de olvidarse nunca si de conseguir un perfecto acabado se trata. Todo mueble de madera precisa, independientemente de los lijados que en la sección de ebanistería recibe, un lijado previo momentos antes de pasar al acabado, ya que es posible que un mueble perfectamente lijado, por el solo hecho de pasar dos días esperando que se inicie el acabado, tenga completamente levantada otra vez la pincha o el grano de la madera. Debe recordarse que la madera es higroscópica y que como tal absorbe de forma notable la humedad del ambiente.

Esta fase de lijado previo es interesante realizarla en una zona dedicada a tal fin, y no en cualquier lugar cercano a la cabina o al equipo de aplicación de productos. Es también muy interesante que este trabajo se haga debajo de extractores con el fin de ir eliminando automáticamente la formación de polvo de madera.

Almacén de productos

Los productos para el acabado de muebles deben de almacenarse fuera de la sección de acabados; aquí tan sólo debe de tenerse el material necesario para el trabajo del día. De esta forma el peligro de incendio queda reducido y las consecuencias del mismo también.

Preparación de productos

Debe disponerse en lugar adecuado, que puede ser en la lateral libre de la cabina, o bien en lugar cercano al equipo de aplicación. Las adiciones de mateante, las diluciones, la preparación de colores, las mezclas con catalizador, etc., deben de realizarse siempre en lugares limpios con buena luz y con los utensilios necesarios y adecuados para poder realizar estos trabajos de forma correcta y exacta. Es conveniente que todos los productos sean filtrados, con tela de nylon, antes de su utilización.

Aplicación de productos

La aplicación de productos debe de realizarse siempre de forma que pueda controlarse al máximo el trabajo y para ello conviene tener un cuadro de aplicaciones en el que figuren los factores que deben de ser siempre fijos para cada tipo determinado de productos. Por ejemplo, en la aplicación de productos con pistola aerográfica corriente, los factores que deben de controlarse son:

- número de vueltas del tornillo que da paso al fluido
- número de vueltas del tornillo que da paso al aire
- presión de aire para la mezcla en la pistola
- presión de aire en el tanque con material
- viscosidad del producto (teniendo en cuenta temperatura).

Pudiendo controlar al máximo la aplicación de productos es posible reproducir los acabados de forma casi perfecta en una mayoría de los casos.

Operaciones de acabado final

En algunos casos los muebles, una vez acabados, precisan de una posterior operación que los deja definiti-

vamente en condiciones para ponerlos a la venta. Esta operación puede ser, según el acabado y los productos utilizados:

- lijado, pulido y abrillantado
- lijado y alisado
- alisado
- frotado con lana de acero, etc.

Esta operación se realizará con uno u otro sistema de acuerdo con el acabado realizado y de lo que se exija del mismo, de acuerdo con la calidad del mueble. Estas operaciones deben de ser realizadas en zona adecuada al efecto y con la ayuda de la maquinaria y material necesario para cada caso. En esta sección es interesante el poder disponer de luz en tubos fluorescentes, ya que éstos facilitan la visión de si el pulido es o no correcto, al reflejarse sobre la superficie y poder verlos con poca o mucha nitidez.

Inspecciones

Una planta de acabado debe de tener varios puntos en donde realizar una inspección que evite el que un mueble pase a una fase siguiente en malas condiciones; de este modo se evita el que al final el mueble sea rechazado por el cliente. Los puntos más importantes de inspección pueden ser:

- La entrada de muebles en blanco de ebanistería
- El lijado previo
- Fase de teñido
- Fase de tapaporos
- Fase de glaseado
- Pulido y abrillantado.

Por supuesto que en cada tipo de acabado se determinará en qué fases debe de llevarse a cabo la inspección. Nosotros hemos señalado anteriormente unas inspecciones en el caso de un acabado al estilo norteamericano, en el que se utiliza un procedimiento con seis fases distintas.

Estos son todos los puntos a tener en cuenta para poder conseguir Perfectos acabados; por supuesto que, independientemente de todo lo dicho, el factor más importante es el de disponer de personal verdaderamente especializado en el acabado de la madera bajo las nuevas y modernas técnicas actuales.—J. S. R.