

Talleres Berriak y Homag firman un acuerdo de colaboración

En la 27ª edición de FIMMA-MADERALIA han presentado a la opinión pública el acuerdo de colaboración la empresa guipuzcoana y el grupo alemán, gracias al cual una y otra entidad se beneficiarán tanto de la tecnología como de la red de distribución desarrolladas por ambas.

En virtud de este acuerdo BERRIAK ha iniciado la fabricación y comercialización en España de toda la gama de automatismos de las firmas integradas en el grupo HOMAG. Del mismo modo éste distribuirá a través de su red de agentes de todo el mundo los modelos que produce la empresa española de Azpeitia, que recientemente ha iniciado la fabricación también en Azkoitia.

La etapa que inician estos dos fabricantes de automatismos propiciará la entrada del más moderno equipamiento alemán en España, un mercado que, dada la desventajas paridad marco-peseta y el alto precio que impone la red de comercialización de tecnología punta, se ha mostrado prácticamente impermeable en la adopción de este tipo de maquinaria por parte de las empresas.

El Grupo HOMAG y Talleres BERRIAK han sido los pioneros en la puesta en práctica de esta fórmula comercial entre Alemania y España.

Sunds Defibrator Tecnología de formación de mantas con acondicionamiento de fibras

Sunds Defibrator es la única empresa que comercializa un formador de mantas basado totalmente en la tecnología neumática. Es la estación de formación de mantas patentada Pendistor(R).

El fabricante considera el formador de mantas Pendistor como un eslabón de la cadena de producción de tablero de fibras de densidad media o MDF, en el que cada etapa debe de ser desarrollada óptimamente en perfecta sinergia con todas las demás. Sunds Defibrator nos enumera las ventajas principales que ofrece esta tecnología:

Gran capacidad. Una sola cabeza de formación procesa 30 a 35 T/h de fibra seca, lo que está al nivel de la capacidad de las mayores prensas continuas existentes en el mercado y corresponde a una producción diaria de 1.000 a 1.200 m³/h para un espesor de 16 mm.

Puede instalarse un captador de fibras en zigzag para la separación de grumos de cola y otros materiales de gran tamaño, en una posición óptima después de la tolva de fibras e inmediatamente antes del formador, es decir, lo más tarde posible en el flujo de producción.

En comparación con la formación mecánica, el efecto de vacío crea mantas más compactas y de mayor densidad debido a que las fibras se entrelazan. A igualdad de las demás condiciones, la manta de fibras obtenida con el Pendistor tiene una resistencia a la tracción y a la flexión del 50% al 60% más alta, lo cual se refleja también en las propiedades de resistencia del tablero acabado.

Esta resistencia hace que los problemas asociados al transporte de la manta durante los procesos de formación y prensado sean mínimos.

Además, es mucho menor la cantidad de aire a eliminar durante la compresión previa y también se reduce el riesgo de que aparezcan marcas de alargamiento después del precompresor y de que se produzca retroplado a la entrada de la prensa. Consecuencia directa de una manta más resistente es la posibilidad de trabajar a velocidades de formación y prensado mayores.

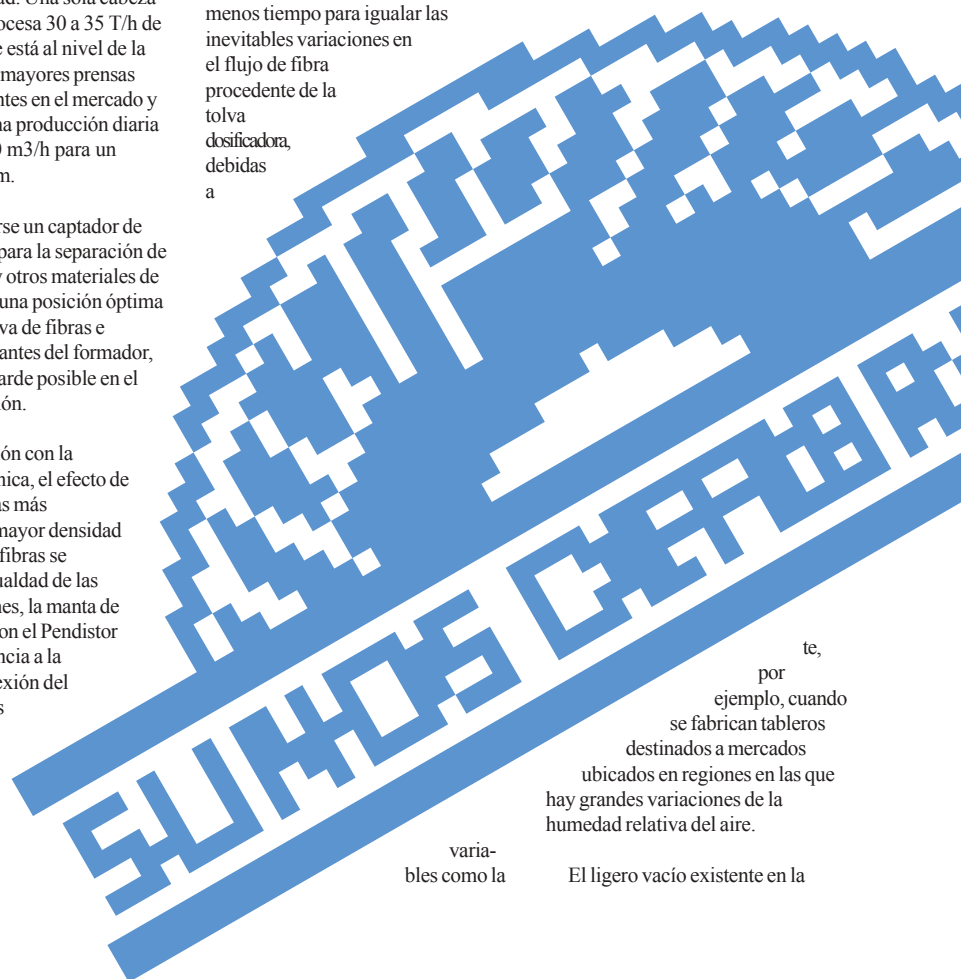
En el formador Pendistor, tanto la formación transversal como la longitudinal se controlan automáticamente, compensando variaciones en la densidad aparente y humedad de la fibra, así como cambios de capacidad.

El formador Pendistor asegura una mayor precisión en la formación debido a que la manta se forma longitudinalmente en tramos de hasta ocho metros. Los sistemas mecánicos forman la manta transversalmente dentro de una longitud inferior a un metro. En consecuencia, hay mucho menos tiempo para igualar las inevitables variaciones en el flujo de fibra procedente de la tolva dosificadora, debidas a

densidad aparente, la temperatura y la humedad de la fibra.

La tecnología de formación por vacío ofrece la posibilidad de acondicionar eficazmente la manta antes del prensado. El vacío arrastra aire caliente con humedad controlada a través de la manta de fibras en la cabeza de formación. Esto origina un calentamiento favorable de las fibras poco antes del prensado y evita el almacenamiento de las fibras a temperaturas elevadas en una tolva de dosificación, con el consiguiente riesgo de que se produzca condensación. La temperatura y el contenido de humedad de la manta de fibras se controlan con precisión, regulando los flujos de vapor y calor que entran en el sistema.

El formador Pendistor puede funcionar con un contenido de humedad en las fibras del 4% al 6% superior al que admiten los formadores mecánicos, lo que se traduce en un mayor contenido de humedad en el tablero acabado. Esto tiene gran interés cuando la estabilidad dimensional es importan-



te, por ejemplo, cuando se fabrican tableros destinados a mercados ubicados en regiones en las que hay grandes variaciones de la humedad relativa del aire.

variables como la

El ligero vacío existente en la

50 Noticias

Maquinaria

cabeza de formación del Pendistor contribuye a conseguir mejores condiciones ambientales en el puesto de trabajo, ya que el aire alrededor del formador está exento de polvo y vapores de resina.

La balanza de pesaje de la manta de fibras, que controla el peso del tablero, está instalada directamente después del rodillo rasurador y antes del precompresor. Por ser corta esta distancia, se reduce el «tiempo muerto» del bucle de control, lo que tiene una importancia especial cuando se fabrican tableros gruesos con velocidades de formación bajas.

La balanza de pesaje está formada por un transportador de la manta independiente y separado. Ésto elimina las fuerzas no controladas que existen en otros sistemas que tienen un largo transportador común de formación que pasa sobre la balanza de pesaje. Se considera que la precisión de formación del Pendistor es la mejor que puede encontrarse en el mercado.

Hay ahora disponible un nuevo sistema para la pulverización de agua sobre la parte superior e inferior de la manta.

Según Sunds Defibrator, las críticas que se hacen de la formación neumática respecto al elevado consumo de energía eléctrica y al alto coste de los filtros no están justificadas. El concepto de recirculación del aire unido al secado con aire caliente, el uso del captador de fibras en zigzag y el acondicionamiento de las fibras, hacen que el consumo de energía de la línea de producción de Sunds Defibrator sea muy competitivo. El aire en exceso se recircula y se utiliza en el secadero. Además, no hay filtros de manga en la línea de producción.

La formación se ajusta automáticamente a las variaciones de la densidad aparente y de la humedad de las fibras dentro del intervalo completo de espesores. Sin embargo, lo que tiene la máxima importancia es que la precisión de la formación, en ambos sentidos transversal y longitudinal, es la mejor que puede encontrarse en el mercado.

La empresa LIGNOTOCK de Porriño fabrica un tablero de fibras moldeable de características

Para más información: Sunds Defibrator S.A.
Alberto Alcocer
23, bajo A, 28036 Madrid. Tel. 91 4572341. Fax 91 4686679.
an Saturnino.

Sunds Defibrator

Entrega una planta de MDF a Spano en Bélgica

Sundsvall (Suecia), 8 de noviembre de 1995

La recientemente formada Sapnolux N.V., una subsidiaria de N.V. Spano S.A., el fabricante líder de tableros de partículas en Bélgica ha encargado una planta completa de MDF a Sunds Defibrator. Cuando se termine será la primera del continente.

La nueva fábrica, que se construirá en Vielsa (Bélgica), tendrá una capacidad de producción anual de 240.000 m³. El rango de grosores de tableros es de 2,5 a 38 mm. La materia prima será mezcla de coníferas.

Sunds Defibrator ha sido contratado para entregar toda la maquinaria principal desde el patio de apilado hasta el tablero terminado, incluyendo el centro generador de energía. El patio de apilado tendrá como componentes principales un tambor descortezador, una astilladora Gentle Slice® y dos tamices recicladores de astillas. La línea de producción consta lógicamente de un lavador de astillas, un desfibrador M54 para la formación de la fibra, un secadero de dos estados desecado, un depósito de fibra seca, una criba en Z, una formadora de una cabeza y entrada gemela Pendistor®, una pre prensa,

una prensa Küster de 34 metros de largo y de 7-9 pies de ancho ajustable, un descargador de prensa, una sierra FCC, una noria enfriadora y un sistema de apilado. También está incluida una línea de lijado.

Nuevo centro generador

Sunds Defibrator también suministrará una planta energética de 41 MW, que presentará una nueva y fácil de limpiar caldera de aceite caliente de gran eficiencia. La instalación también contará con un sistema de turbina de gas que producirá electricidad para la fábrica y para el área de Vielsam. Extraído de las turbinas y en combinación con gas procedente del centro generador para una ulterior eficiencia energética, equilibrio calórico y beneficios medioambientales.

Sunds Defibrator es el responsable de la entrega del equipamiento principal, incluyendo componentes y servicios, instalación, arranque y patentes que se realizarán en su momento. También se proporcionará la formación necesaria al personal operativo y de mantenimiento. El arranque de esta instalación está previsto para finales de 1996.

Para más información:
Sunds Defibrator Fiberboard
Sven-Ivar Almqvist
Sundswall, Sweden
tel. +46 60 165 000
fax +46 60 165 500
Sunds Defibrator Corporate
Communications
Einar Johansson
Sundswall, Sweden
tel. +46 60 165 000
fax +46 60 165 500