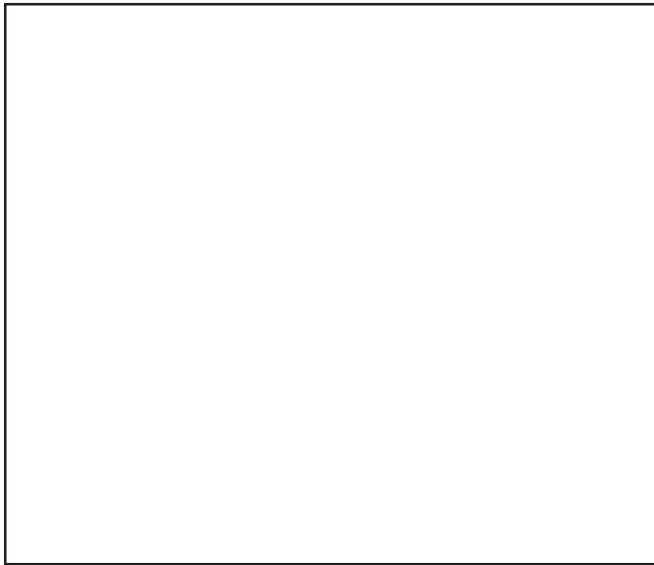


Moderna tecnología de acabados en revestimientos

Visita la fábrica de Dans, Rodríguez Y Cía.



Organizada por las empresas DANS, RODRÍGUEZ Y CÍA. de Cambre en La Coruña y BARBERÁN de Castelldefels, nuestro colaborador Carlos Baso ha visitado la planta de fabricación de «FRISODÁNS», un producto recientemente introducido en el mercado de revestimientos de madera para construcción.

FRISODÁNS es el nombre dado por la empresa a sus perfiles de madera maciza barnizados para revestimiento de paredes y techos. Los tipos de madera utilizados son abeto, pino rojo y pino del país. El producto en la forma de frisos es muy versátil y permite ser colocado en diferente disposición, vertical, horizontal o inclinada. Su uso es múltiple, tanto en la vivienda, para decoración de locales de uso social, de trabajo o comerciales.

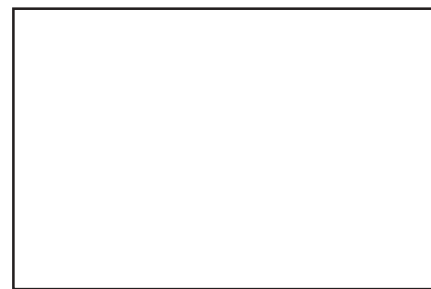
Colocándolo de una forma u otra y eligiendo el tipo de madera, por ejemplo el abeto más claro, o el pino con un color más rojizo, se pueden crear multitud de ambientes distintos. Su instalación es muy sencilla, clavado sobre listones directamente sujetos a la pared o techo.

Los perfiles tienen de largo 2,4 a 4 m, ancho de 70 a 120 mm y grueso 10 mm. Se suministran en paquetes de 10 unidades.

Empresa familiar con una larga trayectoria

Dans, Rodríguez y Compañía tiene desde su fundación en 1925 titularidad familiar. Su origen se remonta al año 1925, cuando al amparo del tendido de las líneas de ferrocarril, la empresa se dedicaba a la fa-

bricación de traviesas. A lo largo de décadas y siempre dentro de la madera, Dans ha ido transformando su actividad, en una línea creciente de fabricación de productos con cada vez más valor añadido, siguiendo de cerca las circunstancias del mercado de la madera y sabiendo sacar provecho en cada momento de los recursos forestales. Así desde el primer negocio, prácticamente de explotación forestal y corte rudimentario de madera en el primer lustro del siglo, se pasó a aserrar pino y frondosas del país. Posteriormente, la fabricación de productos cepillados con valor añadido fue tomando más y más importancia en el conjunto de la empresa. Hoy Dans fabrica únicamente los productos de la gama alta del mercado de la madera maciza, gallega y de importación. Con la puesta en marcha recientemente de la línea de barnizado para frisos y molduras y la plena incorporación de la se-



Madera de pino del país en el parque de secado

gunda generación en la empresa, Dans destaca entre las empresas españolas transformadoras de madera.

Procedente de aserraderos de Galicia, Suecia y Finlandia, la madera se recibe en estado seco. En algunos casos y para reducir más el contenido de humedad, se lleva a cabo un secado natural. Las condiciones locales de aireación, unidas al riguroso apilado en instalación mecánica y orden del parque, hacen que este proceso tenga lugar en condiciones de obtener un material en bue-

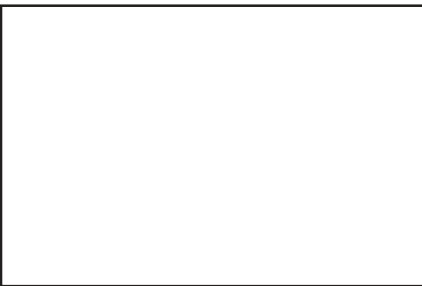
Línea de barnizado de frisos y molduras



nas condiciones de partida para comenzar su transformación.

La fábrica posee tres naves diferentes para la realización de su ciclo productivo. Una primera construcción alberga la instalación de clasificación de tabla por medidas y calidades y cumple la función de almacén de materia prima.

En una segunda nave se realiza la mecanización de la madera. En esta nave también se almacena el producto terminado. Una línea compacta resuelve la fabricación de friso de forma automatizada. El cepilla-



Lijado del perfil

do y moldurado de la madera se hace «en doble» en una moldurera de 7 cabezales de trabajo, a continuación una máquina sierra circular de doble «desdobladora de frisos» corta las piezas por su eje de simetría. Una lijadora de banda ancha realiza la operación final de lijado de la superficie. Después de este último proceso la madera está en las condiciones óptimas para su barnizado.

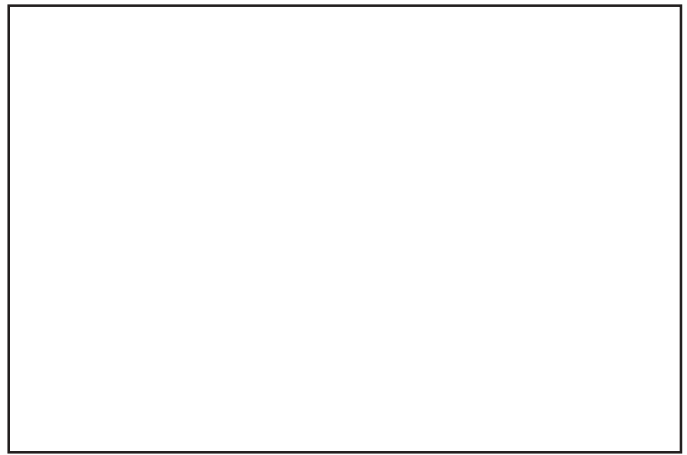
Tecnología de BARBERÁN para el barnizado de la madera

La línea BARBERÁN para barnizado de frisos y molduras es de concepción compacta. Esta idea de instalación compacta y de sencillez de manejo y servicio es la que uno recibe a la primera vista, y pese a sus aproximadamente 50 metros lineales de equipos unidos formando una U.

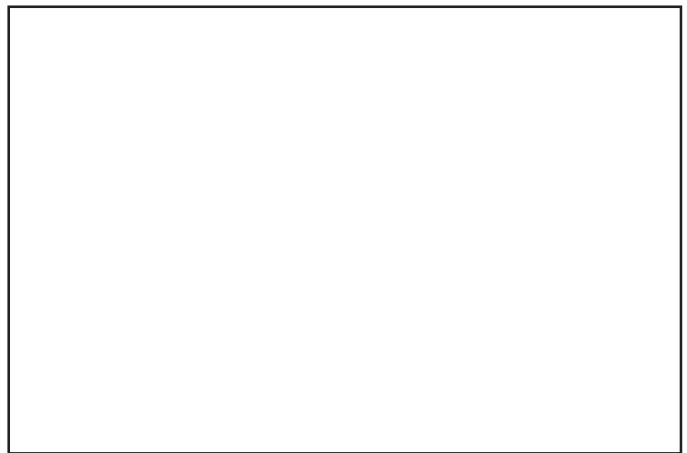
En la misma línea se hace la aplicación primero del fondo y después del acabado, en dos

secuencias independientes. El proceso comienza en la mesa de carga, en donde se depositan manualmente los paquetes de piezas a barnizar. Allí, pieza a pieza, se inicia la alimentación a la línea de proceso. Primero tiene lugar el lijado de las superficies planas y curvas, con banda de lija y cabezales lijadores. La operación es doble, las dos etapas de lijado se corresponden con granos 150 y 240 para la aplicación de fondo y 320 y 400 para la de acabado.

Sigue la aplicación del producto, que podrá ser fondo o acabado. Para ello en la línea hay instaladas dos tipos de máquinas. La barnizadora modelo BP hace la aplicación en los cantos de la moldura mediante pistolas. La máquina dispone de tres cabezales de aplicación y está provista de una zona de filtraje con su turbina de aspiración. La apertura y cierre de las pistolas están sincronizadas con el paso de las molduras. La máquina de aplicación a cortina realiza el barnizado de la superficie plana. Una bomba extrae el producto del depósito y lo envía a la cabeza de aplicación a través de tuberías. Una película uniforme de barniz cae de la cabeza y se deposita sobre la pieza procesada. El producto a los lados se recupera en la bandeja de recogida retorna al depósito. Los productos utilizados son poliacrílicos para secado UV. El secado se realiza en dos etapas, en la primera se produce una evaporación del producto



Aplicación de barniz con pistolas y cortina



Túnel de secado UV

de aplicación. El sistema trabaja con aire caliente a una temperatura de 35-40 °C. Los frisos avanzan en sentido transversal en el túnel de evaporación mientras una corriente de aire caliente pasa sobre ellos en sentido contrario.

El secado definitivo lo realizan 4 lámparas UV, tipo HOK de potencia unitaria 11,2 kW. Un sistema de recuperación de calor permite aprovechar el calor desprendido por las lámparas para el calentamiento del secadero de la primera etapa. A la salida del túnel UV se recoge el producto terminado en disposición de ser preparado para su almacenaje y expedición.

FRISODÁNS: DANS, RODRÍGUEZ Y CÍA. MADERAS, TARIMAS Y BARNIZADOS. SIGRÁS, 15181 CAMBRE (LA CORUÑA). TEL. 981 676919. FAX: 981 676988.

LÍNEA DE BARNIZADO: BARBERÁN. CTRA. CASTELLDEFELS A GAVÀ, KM 3,300. 08860 CASTELLDEFELS (BARCELONA). TEL. 93 6362750. FAX: 93 6361555