



MEJORA DE SUPERFICIES EN TABLEROS DE PARTICULAS

El sistema convencional de trabajo consiste en el prensado en caliente del tapiz de partículas encoladas, que se extrae de la prensa después de unos minutos. Sin embargo, en este procedimiento se maneja el tablero antes de que esté totalmente fraguada la cola. Por otra parte, el final del fraguado se hace sin presión.

Con objeto de perfeccionar este proceso se han desarrollado dos sistemas:

El primero consiste en que la prensa caliente y refrigera alternativamente mediante un doble circuito. En la fase inicial transmite calor para que se inicie el fraguado de la cola. Una vez pasado el tiempo normal,

comienzan a enfriarse los platos mediante un circuito de agua fría.

Industrial de la Madera y Corcho:



trabaja para usted poniendo
la investigación técnica al
servicio de su industria

Finalmente salen los tableros para su almacenaje. Se consiguen por este método hasta cuatro ciclos de prensado por hora, usando resinas de fraguado rápido.

El otro sistema tiene una prensa de platos calientes y una estación de refrigeración posterior. Este método permite una mayor rapidez de trabajo, ya que no hay que calentar la prensa para cada ciclo. Se consiguen hasta seis ciclos de prensado por hora. Por otra parte, hay menor consumo de energía que en el otro sistema, ya que el circuito caliente y el frío están separados.

La fotografía corresponde a una instalación de este segundo tipo de la casa Siempelkamp.