

CONSULTORIO TECNICO

SECADO AL AIRE LIBRE

Preparación del suelo.

El suelo tiene que tener buen drenaje y se debe limpiar de todo tipo de hierbas. Es conveniente luego cubrir el patio con una pequeña capa de grava y

chimeneas deben ser abiertas, ya que la circulación del aire es vertical y descendente, tener unas dimensiones de unos 12 cm. y estar separadas unas de otras unos 60 cm.

Las pilas debes estar cubiertas de la

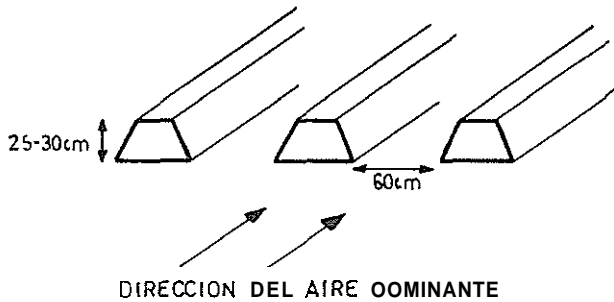


Fig. 1

rociarla con una solución de cualquier producto herbicida.

Disposición de las Pilas.

Se deben de construir unas fundaciones de hormigón de una altura de 25-30 cm., bien o base de pilotes o de vigas, si es en forma de viga es interesante que estén dispuestas en la dirección que circula el aire denominante. (Fig. 1).

La anchura de las pilas no debe ser mayor de 2,50 m. y entre pila y pila debe haber un m. Entre cada grupo de dos pilas, se debe dejar un camino; este camino será de un ancho que dependa del sistema de movimiento (si es con carretilla lo suficiente para maniobrar). La longitud de las pilas, es función de la madera a secar. (Fig. 2).

Las pilas deben de construirse de forma que la madera quede apoyada sobre unos rastreles que a ser posible sean de madera dura, resistente a hongos e insectos xilófagos y seca. Estos rastreles deben de ser de un grueso de 2,5 cm. y su disposición debe ser tal que estén separados como máximo 60 cm., si se trata de frondosas y 90 cm. si son resinosas.

Hay que dejar chimeneas centrales para que pueda circular el aire, estas

lluvia y del sol, esto se consigue poniendo en la última capa, un tejadillo por ejemplo, de chapas fibrocemento, con lonas o con tablas. El tejadillo conviene que tenga pendiente, que sea fácil de quitar y poner, que no se lo lleve el aire y desde luego que permita el paso del aire a la pila. Para ello suele hacerse una especie de tablado como indica la figura y pueden ponerse piedras, para evitar que se caiga por el aire. Para evitar el sol lateral se pueden poner unas persianas bastante abiertas para que pase el aire. (Fig. 3).

Si se observa que la madera es atacada por hongos o insectos, es conveniente periódicamente (una vez al mes o cada dos meses, según se vea), pulverizar la pila con una solución de productos insecticidas y fungicidas (pentaclorofenato sódico con algún producto insecticida) o bien tratar la madera, antes de secarla, por inmersión en estos productos.

No obstante, al aire sólo se puede llegar a una cierta humedad mínima que será la de equilibrio en esa región. Es muy probable que esa humedad sea

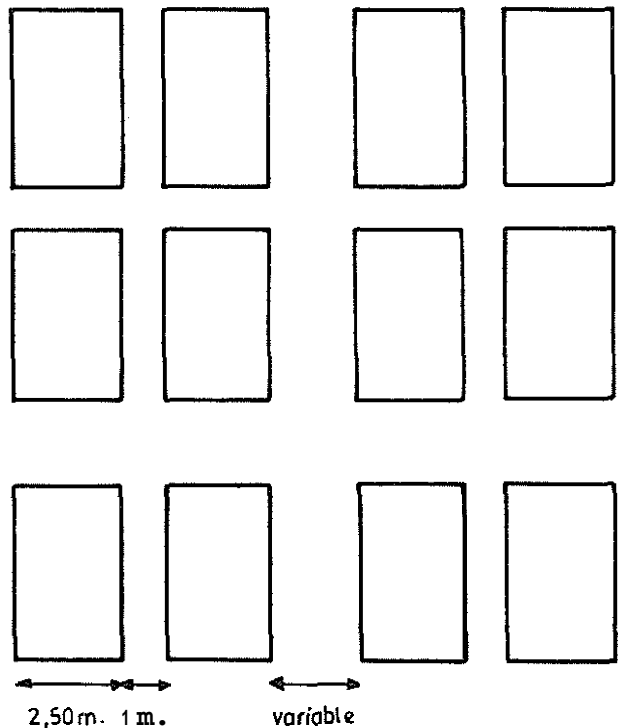


Fig. 2

mayor que la que existe en las casas donde van a ser instalados los muebles.

Por ello, tal vez la solución más interesante, es secar al aire hasta llegar o 25 % aproximadamente y luego continuar el secado en cámaras y se consigue más rápidamente un secado hasta la humedad que luego van a tener los muebles en las viviendas.

FABRICAS DE PASTA CELULOSICA SEMIQUIMICA

Esta relación nos ha sido facilitada por el Sindicato Nacional de Industrias Químicas.

1. Proceso al sulfato

Papeleras Reunidas, S. A.; ALCOY. Roduan Casamijana, Emilio; ALCOY.

2. Procesa al bisulfito

Celulosa Almeriense, S. A.; ALMERIA.

Empresa Nacional de Celulosas de Motril; MOTRIL.

La Papelera del Serpis, S. A.; ALCOY.

Roduan Casamijana, Emilio; ALCOY.

Papeleras Reunidas, S. A.; ALCOY.

MADERAS MAS UTILIZADAS PARA ESCALERAS

Huellas de escalones: Se utilizan generalmente las mismas especies que para

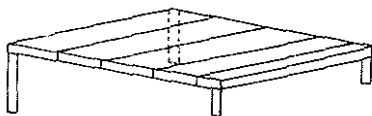
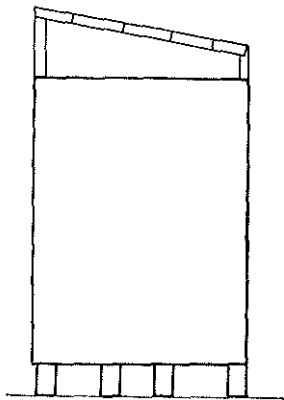


Fig 3

suelos, es decir, roble europeo y haya, como maderas clásicas, y afrormosia, doussié, iroko, panga-panga, teca, wengé, etc., como maderas tropicales. Para las escaleras de sótanos se emplea el haya y a veces maderas resinosas como el abeto rojo.

Contrahuellas y barandillas: Pueden hacerse de madera maciza o de tablero contrachapado; la elección de la especie depende del aspecto que se desee.

Pasamanos: Se usa preferentemente madera de frondosas que permitan un acabado absolutamente liso y que no manchen mucho.

Zancas (Elementos estructurales): Se emplean maderas resinosas, tales como el abeto rojo o el pino de Oregón, así como las frondosas citadas para escalones. Para las escaleras de grandes dimensiones es recomendable la madera laminada.



Materiales, equipos y procesos del moderno acabado del mueble, por Donald G. Lubeck, editó A. I. T. I. M., Madrid, 1969.

Editado por A. I. T. I. M., con la autorización del Servicio Nacional de Productividad Industrial; en él se expone un sistema de acabado completo, que comprende todas las diferentes operaciones. Desde luego, no se tienen que realizar todas siempre, sino que, en cada caso concreto hay que ver cuál es imprescindible dependiendo de la madera, el estilo, la calidad que se desea, etcétera...

Se tratan en este libro: Las Tinturas y Colorantes, los Entonadores, Refinadores, Tapaporos, Selladores, Glaseadores, Tinturas para sombreado, Lacas, Laca en caliente, Rebajado, Aplicación de cola, Equipos, Taller de acabado y distribución en planta del mismo.

The use and production of construction —grade plywood in Canada— (Empleo y producción de tablero contrachapado para construcción en Canadá), Forest Economics Research Institute, Ottawa, 1968.

La economía canadiense ha crecido rápidamente debido a las inversiones en construcción realizadas desde 1945. Los tableros contrachapados de especies resinosas han sustituido a otros materia-

les en construcciones, creciendo su producción a una tasa del 11 % anual de 1946 a 1966. Por sus características (resistencia, ligereza, etc.), son preferidos a la madera maciza, a los tableros de partículas y de fibras y al acero en ciertas condiciones. A ello han contribuido las nuevas técnicas (colas fenólicas, tornos con garras telescópicas, etc.), que han permitido mejorar las características y abaratar la materia prima al emplear maderas más delgadas.

La distribución de sus empleos es como sigue:

Viviendas	23 %
Residencias secundarias y trabajos diversos	25 %
Otras construcciones	13 %
Granjas	11 %
Empleos distintos de la construcción	28 %
<hr/>	
Total	100 %

Parquets de madera en las fábricas de celulosas, por A. de los Santos Viqueira, I. F. I. E., Madrid-1965.

Se trata de un estudio realizado a base de la investigación bibliográfica de publicaciones americanas y europeas sobre técnicas de manejo de maderas, destinados principalmente a la fabricación de celulosas. Se examinan primeramen-