



El Prepresado en la Fabricación de Tableros Contrachapados

Esta técnica ha sido desarrollada en los Estados Unidos y tiene por objeto facilitar el manejo de los tableros antes del prensado definitivo. Consiste en someter los paquetes de chapas ya encoladas, es decir, los tableros preparados, pero no encolados, a presiones de 4 a 14 Kg/cm² durante dos a cinco minutos en prensas frías.

Las ventajas de esta técnica son aho-

rro de tiempo de carga de la prensa de platos calientes y ahorro de cola y de chapas.

El ahorro en el tiempo de carga, cuando ésta se realiza manualmente puede llegar a un 20 %, ya que los tableros no se deshacen fácilmente, al existir un principio de fraguado por la presión en frío. Este sistema es aún más recomendable cuando se emplea carga

automatizada, ya que ello permite el llenado de la jaula de carga de la prensa sin utilizar bandejas metálicas.

Los defectos producidos por rajado o deslizamiento de las chapas se reducen casi en un 95 %. Asimismo el esquadro de los tableros tiene que eliminar menos cantidad de material, del orden del 70 % menor.

Se observa que la adhesión de la cola mejora, al crecer la penetración en ambas caras de las chapas adyacentes. De este modo se pueden hacer pruebas con la cantidad y calidad de la cola que se extiende, reduciéndose el coste hasta en un 10 % respecto del encolado cuando no se prensa en frío previamente.

En las fotos se ve una pre prensa suca de la marca Fjellman. En la primera los tableros van a entrar en la prensa; en la segunda están siendo prensados; en la tercera ya están preparados para entrar en la prensa de platos calientes.