

Novedades de Valmet Panelboard

Las oficinas y el Departamento de I+D de Valmet situadas en Loviisa, Finlandia, se han trasladado a Nastola, Finlandia. La unidad de Nastola se centrará principalmente en los equipos y sistemas para los tableros de partículas.

TEF. +358.204.82.172.
FAX: +358.204.82.173 /
204.82.175 / 204.82.9078
P.O. Box 15, FIN - 15561

NASTOLA

DIRECCIÓN PARA LAS VISITAS: WIPAKTIE
1, NASTOLA.

Nuevas líneas de MDF en Argentina y Chile

Para la empresa "Masisa" en Concordia, situada a unos 500 km de Buenos Aires, donde ya existe una fábrica de tableros de fibras MDF y de partículas. La nueva línea tendrá una capacidad de producción de 120.000 m³ anuales, la materia prima utilizada serán pinos. Entrará en funcionamiento al final de 2001. Es el cuarto de esta empresa a Valmet e incluye desde la manipulación de los materiales hasta la operación de prensado para obtener el tablero, junto con la planta de generación de energía. La fábrica dispondrá de un desfibrador (Defibrator M-54), un equipo de formación de la manta (Uniformer) y una prensa continua de 17

metros (Küster™ press). El acabado del tablero se realizará en las instalaciones de acabado ya existentes. Para otra en empresa en la región del Alto Paraná, se ha vendido otra línea con una capacidad de 240.000 m³, trabajará con madera de pino y estará en funcionamiento a principios del 2002. Se suministrarán todos los equipos y maquinaria de la línea de fabricación desde la alimentación de las astillas hasta el empaquetado de los tableros en la línea de acabado, incluyendo los filtros de extracción de polvo, el transporte y los silos. El único equipo que no suministrará será lijadora o calibradora, que será gestionado por Valmet. La fábrica dispondrá de una gran capacidad de fibra que se obtendrá en el desfibrador M-60 Defibrator™, que incluye los últimos avances del Uniformer, y que alimentará a la formadora de la manta de tablero. La nueva prensa continua Küster™, de 38 metros, la tercera que se vende en Argentina, incluye una zona de enfriado en la última sección. El almacenamiento intermedio de los tableros después de la operación

de prensado se realizará a través del sistema automático de almacenamiento Lukki™. Las fases de secado de fibras y de prensado se realizan con vapor caliente.

En Chile, para la empresa Paneles Arauco en la región de Concepción se ha instalado una línea que tendrá una capacidad de producción de 230.000 m³. Trabajarán con una mezcla de astillas y de serrín de pinos y está previsto que entre en funcionamiento a mediados de 2002. Se instalará junto a la línea original Trupan de tableros de fibras MDF que consta de una prensa de platos que Valmet instaló en 1987. El suministro incluye todos los equipos y maquinaria desde la alimentación de las astillas y de desperdicios de madera y de serrín, procedentes de aserraderos, y las líneas de acabado y de empaquetado: el transporte de las fibras y los silos de almacenamiento; un desfibrador M-60 Defibrator™ que alimentará a la formadora de la manta Uniformer; una prensa continua Küster™ de 34 metros que incluye una zona de enfriado en la última sección; un sistema automático de almacenamiento intermedio de



TECNOLOGIA



tablero Lukki™, después de la prensa y antes de la lijadora y de la línea de dimensionado o corte del tablero. Paneles Arauco está instalando una caldera que suministrará el vapor necesario para la nueva línea de MDF (fases de secado de las fibras y de prensado)

Presencia en Brasil

Para la empresa Placas do Paraná, ubicada en Jaguariá se ha instalado una línea de MDF con una capacidad de 200.000 m³/año de tableros de 15 mm a base de madera de pinos que estará en funcionamiento a finales del año 2001.

La zona de apilado de madera incorpora el equipo para la manipulación y transporte de madera en rollo, GentelFeed™, y el tambor de descortezado, EasyTyre™. La fábrica está muy automatizada e incluye un sistema de

almacenamiento automatizado de astillas. Disponen de un Defibrator™ y prensa continua Küster™ de 27 metros, secadero de 2 fases que reduce tanto el consumo de energía como la emisión de fibras. La línea de formación de la manta Uniformer y la de prensado Küster™, sistema automático de almacenamiento intermedio de tablero Lukki™.

Líneas en Tailandia y Vietnam

Para la empresa METRO en su fábrica ubicada en Karnchanburi, acaba de entrar en funcionamiento una nueva línea junto a la antigua de MDF, de 1994. Tendrá una capacidad de producción de 120.000 m³/año y utilizará como materia prima madera de caucho.

Las astillas de madera se procesan en un desfibrador M-4

Defibrator™ y a continuación se secan en un secadero de fibras que utiliza gas como combustible. Después de forzar el paso de las fibras a través un tamiz separador de latex en "z", estas llegan al nuevo, y hasta el Uniformer™ que forma una manta de fibras homogénea con menor consumo de energía prensas continuas Küster, de 2,5 x 17,5 m. Después del prensado, los tableros se cortan y se apilan por un sistema de post - prensado Valmet. La producción se dirige a tableros de 2 a 6 mm de espesor. La energía calorífica se produce en una planta energética Valmet de 19 MW que utiliza fuel y residuos sólidos. El vapor requerido se producirá en una caldera de vapor ya existente.

Para la empresa VINAFOR (Vietnam Forest Corporation), ubicada en An Khe, se ha instalado una línea que utiliza como materia prima madera en rollo de acacia y de eucalipto y tendrá una capacidad de producción de 54.000 m³/

anuales. Entrará en funcionamiento a principios de 2001. Actualmente Valmet está completando el período de formación del personal, y mientras tanto VINAFOR está finalizando las obras de construcción civil. Será la primera fábrica de esta clase ubicada en Vietnam y se dedicará a la fabricación de tableros para muebles. Valmet Panelboard suministra la tecnología y el diseño, junto con los principales equipos a la vez que colabora estrechamente con VINAFOR en la contratación del equipamiento secundario con empresas locales. La línea de fabricación incorpora un desfibrador para la preparación de la fibra, M-42 Defibrator, una formadora de la manta Uniformer, un precompresor Valmet y una prensa de 6 platos, y el equipo para la manipulación de los tableros ■

HANS AHMBERG
MANAGER MARKET COMMUNICATION
VALMET PANELBOARD
SUNDSWALL, SWEDEN
TELF +46.60.16.50.00
FAX +46.60.16.55.00
E.MAIL: HANS.AHMBERG@VALMET.COM