

El sigue creciendo

LVL

El tablero de chapas laminadas lanza un nuevo reto a las maderas aserradas

El tablero de chapas laminadas (Laminated Veneer Lumber, LVL) está consiguiendo cada vez más éxitos por su gran versatilidad como material de construcción. Siendo un producto de gran calidad de acabado, basado en chapas laminadas de madera obtenida exclusivamente de bosques controlados, aporta un nuevo producto maderero, con un gran rendimiento de materia prima y un alto valor añadido. El LVL puede fabricarse incluso con maderas baratas de pequeño diámetro, que no serían válidas como madera aserrada en construcción de alta calidad. La capacidad de producción de LVL a nivel mundial es hoy aproximadamente de 2 millones de metros cúbicos, lo que apenas representa un 0,46% de la producción maderera. Por su versatilidad tiene un gran potencial de crecimiento.

¿Qué es LVL?

Como es sabido, el LVL es un producto que se fabrica encolando chapas

de madera gruesas respetando la dirección paralela de la veta. De esta forma se produce un tablero continuo del que pueden obtenerse planchas a la medida exacta que se necesite. En la dirección longitudinal, las chapas se unen con juntas biseladas, lo cual aumenta la resistencia del tablero y asegura la homogeneidad en todo su espesor. Los tableros pueden tener hasta 25 m de longitud, anchos de 100 mm a dos metros y medio y espesores entre 21 mm y 75 mm, si bien bajo pedido se pueden fabricar hasta de 150 mm. Se puede aumentar la rigidez transversal del tablero intercalando láminas en dirección cruzada. Para su fabricación se suelen utilizar coníferas, pero para mobiliario se utilizan frondosas. Según sus características técnicas, la cola utilizada y la chapa superficial el LVL puede clasificarse como “estructural”, con alta resistencia de carga y “no estructural”, normalmente para mobiliario.

El LVL para estructuras sustituye a la madera aserrada en altas

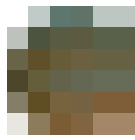
prestaciones

El LVL es un producto de madera altamente sofisticado, con unas características técnicas muy superiores a la madera aserrada por su calidad homogénea, estabilidad, amplitud de gama y exactitud de medidas y rectitud – características difícilmente alcanzables por la madera natural.

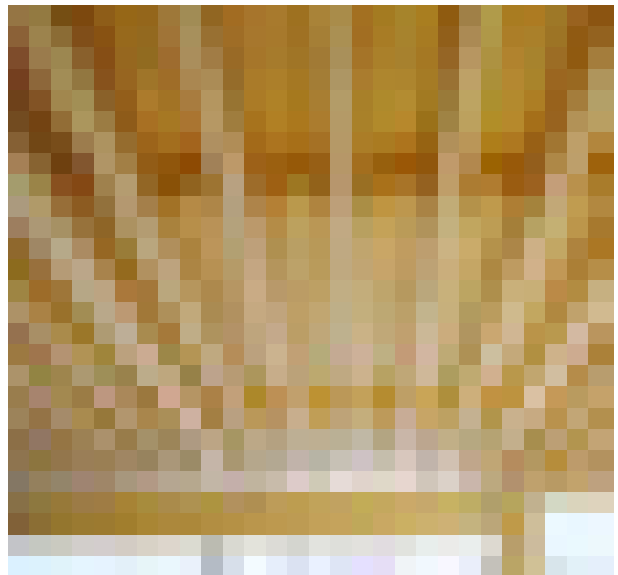
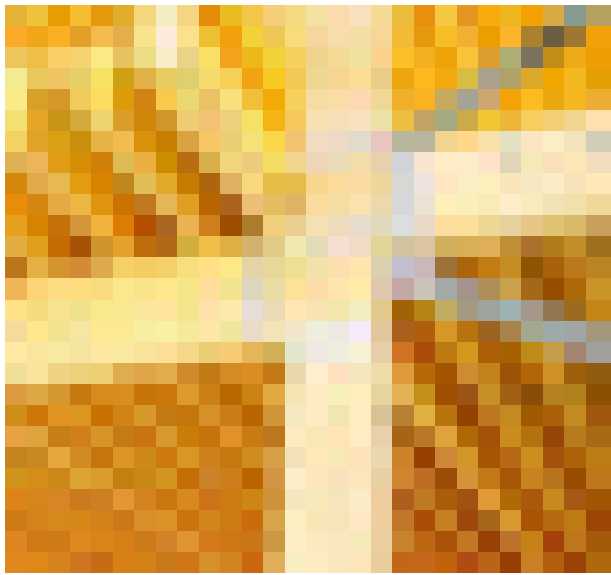
Inicialmente el LVL se utilizó sólo en estructuras simples como vigas, pero hoy se destina a usos más exigentes, como jácenas, vigas en I y estructuras compuestas. La popularidad del LVL “no estructural” para mobiliario ha ido creciendo mucho en Asia, especialmente en Japón, por la carencia de la materia prima y las restricciones a la explotación de bosques. Una de sus características más importantes es el aspecto de su superficie ya que a diferencia del “estructural” requiere una perfecta calidad de superficie, estructura homogénea y buenas características de mecanizado por su destino como componente de muebles, elementos de escaleras, marcos de ventanas y puertas, tableros de mesa, etc.

Nuevas fábricas de LVL: Ugra-LVL, Njagan (Rusia), Hanti-Mansisk

Raute suministrará a Njagan la maquinaria para la fabricación completa de LVL, desde el acondicionamiento de las trozas hasta el empaquetado de los productos acabados. Esta fábrica empleará pino (*Pinus Sylvestris*) como materia prima y su capacidad de producción será de 38.000 m³ de tablero al año. La madera se corta en trozas de 6 pies (1,83 m) y después son desenrolladas y cortadas en chapas de 6 x 6. Después de pasar por un secadero de 16 células, las chapas pasan por una juntadora – si es necesario - y después son biseladas en una línea específica. En la línea de armado las chapas son encoladas y compuestas formando un tablero continuo, que es alimentado a través de la prensa y de la sierra cortadora a una prensa caliente de 2 aperturas y 6 x 60 pies. El tablero prensado es luego aserrado a medida según los pedidos de clientes, apilado y empaquetado. Esta línea de LVL es la primera línea de tableros de chapas laminadas suministrada a Rusia.



M E R C A D O



Finnforest, Punkaharju, Finlandia

En el verano de 2001 se puso en marcha una fábrica de LVL en las instalaciones de Finnforest en Punkaharju, con una capacidad de 80.000 m³. Esta línea utiliza chapa de abeto de 8 x 8 pies (2,44 x 2,44 m) donde se fabrica el tablero que se comercializa con el nombre de "Kerto". La línea de equipos de esta fábrica fue también realizada por Raute. Su prensa de dos vanos de 8 x 80 pies es la primera de su clase en el mundo y en la línea se fabrica tablero de chapas laminadas con un ancho de 2.500 mm. La misma línea puede producir LVL cruzado, con unas aplicaciones muy versátiles para sus productos acabados. Finnforest ha estado aumentando su capacidad de producción de tableros de chapas laminadas con un ritmo bastante acelerado. Sólo hace dos años la misma sociedad puso en marcha

en Lohja otra línea de LVL, equipada con la prensa caliente de dos vanos y de 6 x 60 pies, también suministrada por Raute.

Roseburg, Oregon, EE.UU

La nueva fábrica de LVL de Roseburg se puso en marcha en la primavera 2001 y cuenta con dos líneas separadas de composición de gran capacidad, desde las cuales los tableros son alimentados a una prensa caliente de 8 vanos y de 4 x 90 pies. La misma línea cuenta también con la revisión y apilado de los tableros prensados. La capacidad total del sistema es de 185.000 m³ de tableros de chapas laminadas al año. Esta línea de gran producción es la fábrica de producción de LVL más grande del mundo y es la vigésimo quinta línea de LVL suministrada por Raute Wood.

Surya Dumai, Perawang, Indonesia

Surya Dumai puso en marcha recientemente una fábrica de LVL en Perawang, en la isla de Sumatra, en Indonesia. La fábrica comprende dos líneas de tableros de chapas laminadas, ambas de 6 x 62 pies y con una capacidad de 72.000 m³ al año. Como materia prima se utilizan maderas de frondosas con un diámetro de 40-50 cm. El equipo, suministrado por Raute, contiene las líneas de acondicionamiento y cortado de trozas, dos líneas de desenrollo, dos sierras preparadas para biselar la chapa y las propias líneas de formación de tablero desde la composición hasta el tratamiento de chapas. La fábrica utiliza unas 125 medidas de producto diferentes y los tableros son utilizados para la fabricación de cercos de ventanas y puertas, escalones, barandillas, y otras piezas de mobiliario fijo ■

RAUTE OY
RAUTETIE 2, P.O.Box 69
FIN-15551 NASTOLA, FINLAND
TEL: +358-3-829 11
FAX: +358-3-829 3511

RWS-ENGINEERING OY
TUHKAMÄENTIE 2
FIN-15540 VILLÄHDE, FINLAND
TEL: +358-3-829 61
FAX: +358-3-762 2378

WWW.RAUTEWOOD.COM

ADECOR CONSULTING, SL
C. AZALEA, 88-3-1
28109 - ALCOBENDAS-MADRID
TEL. 91.650.11.30
FAX. 91.650.60.93
VAINIO@ADECORCONS.COM