

# CONGRESO

## de la Unión Européenne de l'Ameublement

Durante los días 28, 29 y 30 de mayo ha tenido lugar en Londres la reunión anual correspondiente a 1970 de la U. E. A. Como base del Congreso se han estudiado los problemas planteados a la industria del mueble por la aparición de nuevos materiales que posiblemente en esta década de los años «70» van a modificar la estructura de esta industria.

Fueron varios los oradores que enfocaron diversos aspectos del problema y de cuyas exposiciones hacemos a continuación un pequeño resumen, sin perjuicio de que en un próximo boletín las analicemos con mayor detalle para destacar algunos de los datos y conceptos que contienen.

El ingeniero de A. I. T. I. M., Antonio GUINDEO, asistió como técnico del Sindicato Nacional de la Madera y Corcho, presentando un comunicado sobre la influencia que el turismo tiene en España sobre la fabricación de muebles.

### **METODOS MODERNOS DE REALIZAR CUBRIMIENTOS SUPERFICIALES PARA LA PRODUCCION DE MUEBLES EN SERIE**

Por W. Gork.  
De Dr. Kurth Herberts y Cía.  
Wuppertal 7 Barmen.

Sea cual sea el tipo de diseño utilizado en el futuro y el color o tipo de materiales preferidos por el mercado, el criterio fundamental para elegir el método de terminado será de tipo económico. También se tiende al aprovechamiento de las oportunidades que nos dan los nuevos métodos de impresión para producir maderas de calidad sobre chapas de precio económico.

Una de las aspiraciones a lograr en este tipo de producción

*es el conseguir el efecto final mediante una sola operación, si bien para lograr terminados a poro cerrado deberá de ser algo compleja la aplicación. El proceso tradicional de dos o tres capas utilizando un barniz nitrocelulósico se sustituye por un solo tratamiento también del mismo tipo de barniz. Es también probable el uso de barnices a base de melamina en gran escala, debido fundamentalmente a la posibilidad de lograr su endurecido en pocos segundos mediante radiaciones ultravioletas, terminando así con los problemas de «pot-life» y de corrosión.*

Para conseguir acabados a poro cerrado con una sola operación se emplean aplicadores de rodillos y endurecimiento mediante aire caliente, radiaciones ultravioletas o infrarrojas. El colorante, en el caso de utilizarse, se adiciona a la capa base aplicada por la primera cabeza barnizadora. A continuación y sin haber endurecido esta primera aplicación se proyecta la capa cubriente.

El problema de los cuellos de botella existentes en la sección de barnizado puede resolverse con los nuevos laminados ya listos para su aplicación sobre

*la superficie de tablero de partículas chapada. Estos laminados consisten en resinas de poliéster insaturado y compuestos monomeros y se suministran en rollos sobre un soporte reticular manteniéndose las resinas en un estado pre-polimérico. Para fijar esta capa de terminado sobre la superficie de aglomerado chapado sólo hay que aplicar una temperatura de 150-190° C y una presión de 8-12 kilogramos/cm.<sup>2</sup> Puede lograrse así una superficie mate o brillante de una calidad cercana a la de los laminados de melamina.*

El problema del industrial es el elegir entre varios sistemas de buena calidad y bajo costo aquél que mejor se adapte al tipo de mueble que fabrique.

### **PREVISION PARA LOS AÑOS 70 EN TAPICERIAS, MUEBLES Y MODAS**

Por Raymond E. Kassar.  
Presidente de Burlington House  
Fabrics U. S. A.

A la industria del mueble en Norteamérica puede aplicársele la palabra «aislamiento» en muy variados aspectos. Existe una

falta de comunicación entre el diseño creativo y los canales de producción; hay una indiferencia de ciertos estamentos de la industria frente al poder de la moda; aislamiento como falta de comprensión entre fabricantes y clientes; aislamiento en el proceso creativo por actuar en direcciones aisladas en lugar de hacerlo sobre el conjunto de problemas envueltos en el proceso; falta de aprovechamiento de nuevos mercados y de nuevas influencias, etc.

Las estadísticas obtenidas en la investigación de mercados indican que el consumidor desea nuevos productos, nuevos niveles de calidad y una variedad de modelos tal que permita la expresión individual. En el campo de las telas para tapizar la empresa Burlington asocia este material íntimamente con la moda, pasando la naturaleza de la fibra a ser un elemento secundario como base de elección. Hoy día se tiene una fuerte demanda para colores brillantes y se tiene en cuenta todo el conjunto de una habitación, tendiendo la investigación a conseguir materiales que requieran un mantenimiento mínimo.

Los aspectos que posiblemente requieran más atención en

### (Viene de la pág. 30)

fabricación de chaises en grandes series).  
*Revue du Bois*, pág. 35, marzo 1970.

(9.5) Lanchas de madera moldeada (Fairey Marines hot moulded cruisers are world beaters).

*Woodworking Industry*, pág. 18, enero 1970.

(9.5) La posición de la madera en la construcción náutica (La position du bois dans la construction nautique).

*Revue du Bois*, pág. 39, marzo 1970.

(9.6.1.7.0) Las funciones de aislamiento de un muro «sandwich» (Les fonctions d'isolement d'un mur-sandwich).

*Revue du Bois*, pág. 27, marzo 1970.

los próximos años son los de desarrollo y aplicación de nuevos materiales, crear unas nuevas técnicas de embalaje y transporte, una mayor atención al marketing y aplicación del ordenador electrónico a la industria del mueble.

En resumen, todos estos esfuerzos deben de alcanzar una meta: el suministrar al consumidor los productos que necesita y desea, tan rápida, conveniente y completamente como sea posible.

## NUEVOS MATERIALES PARA LOS FABRICANTES EUROPEOS DE MUEBLES

Por M. J. Weekers.

Director de Synfina, Bélgica.

El estado de la industria del mueble en Europa está determinado por tres factores: preferencias del consumidor, estructura del mercado y competencia internacional.

Al final de la II Guerra Mundial Europea entró en una era de consumo masivo y después de satisfacer los requerimientos básicos, el público está pidiendo ahora algo nuevo que se salga fuera de lo únicamente utilitario, en especial muebles de reproducción. Esto conduce a la necesidad de producir más, pero con una mayor diversificación de modelos, lo cual es, en cierto modo, contrario a la mecanización y a la automatización.

En la comercialización del mueble nos encontramos que se han desarrollado nuevos sistemas de ventas consistentes en la dedicación de tiendas con grandes superficies, casas especializadas en ventas por correo, etcétera. Estos grandes grupos condicionan la producción por ser capaces de imponer su criterio al fabricante, basándose en los importantes pedidos que ordenan.

Tomando el mercado americano, por ejemplo, se vio que el sector del mueble se encontraba en un estado estacionario en comparación con otros aspectos de la industria. La solución adoptada ha sido el consumo extensivo de materiales sintéticos, que en el año 1969 fue de 40.000 toneladas de poliestireno, habiéndose previsto para 1975 que esta cifra se vea triplicada. La industria italiana supo adelantarse en la elección de estos nuevos materiales, con el éxito que hemos visto durante los últimos años. Volviendo al mercado norteamericano puede decirse que los plásticos se han introducido lo mismo en el llamado estilo moderno que en el mueble de reproducción.

Las resinas sintéticas más utilizadas han sido:

Poliuretanos, que son particularmente útiles para elementos tanto ornamentales como estructurales fabricados en cantidades relativamente pequeñas.

Olefinas, que pueden ser utilizadas para aplicaciones en las que la apariencia de la superficie es de una importancia relativa. Su estabilidad dimensional es peor que la de los estirenos.

Grupo de los estirenos, que incluye A. B. S. y poliestireno resistente al impacto. Pueden trabajarse incluso de manera similar a la madera y admiten sistemas complejos de acabado, con apariencia similar a madera.

Estos materiales permiten que el consumidor tenga muebles idénticos a los de madera que él hubiera querido, pero más resistentes y económicos. En resumen, puede decirse que la industria del mueble tiene ahora un nuevo material, además de madera, que puede adquirir formas y apariencia similares a ésta y que es a prueba de podredumbre. Esto debe de obligar a nuevos métodos de fabricación en serie teniendo en cuenta también las nuevas necesidades que el cliente tiene.