

# La limpieza de las encoladoras

Como primera medida, se reduce la cantidad de agua necesaria para la limpieza de una encoladora si se recubren las bandejas de la encoladora con revestimientos antiadherentes, se procura preparar cantidades pequeñas y se emplea agua a presión. Si es posible, se deben emplear dispositivos de aplicación diferentes para la resina y el endurecedor. Las aguas residuales procedentes de la limpieza de las encoladoras no pueden verterse a los medios naturales ya que contienen sustancias que hacen necesario su tratamiento. Las aguas residuales de la limpieza deben ser reutilizadas hasta su saturación. Una vez saturadas, los materiales en dispersión se tienen que decantar. Para reducir el tiempo de decantación es conveniente emplear agentes de floculación, como puede ser el cloruro férrico. El agua resultante puede reutilizarse y los lodos deben tratarse por una empresa especializada en la gestión de los residuos, por lo general por incineración a temperaturas cercanas a los 1000°C. Hay técnicas que permiten emplear los lodos de los adhesivos vinílicos como adyuvantes en colas de urea formol o como cargas en adhesivos de acetato de polivinilo.

Los adhesivos de aminoplastos, como urea formaldehído, y melamina-urea formaldehído, producen lodos que deben ser incinerados por un gestor especializado, pero las aguas procedentes de la decantación se puede reutilizar en sustitución del agua normal en la preparación de las colas, aunque conviene hacer pruebas porque en algunos casos la presencia de formol en esta agua reduce el tiempo cerrado.

Estas aguas residuales se prestan bien a los tratamientos biológicos en las estaciones de depuración en presencia de nitrógeno.

Si los adhesivos son de resorcina y fenol, el producto floculante que se debe emplear es cloruro de aluminio. La fase líquida debe ser tratada químicamente y eventualmente con un tratamiento biológico, cuando no se emplee para la preparación de un adhesivo fenólico a base de polvo.

Si los adhesivos son de poliuretano, la incineración de los lodos debe realizarse en atmósfera de oxígeno suficiente para evitar la formación de ácido cianhídrico ■

(RESUMIDO DE UN ARTÍCULO DE GÉRARD ELBEZ (CTBA) DE LE BOIS INTERNATIONAL).

# Nuevo presidente de EUMABOIS

En su asamblea anual de 5 de octubre pasado, el anterior vicepresidente de la patronal europea de los fabricantes de la madera (EUMABOIS) ha sido elegido presidente. Georges Brun, francés, pertenece a Symap-France. El nuevo vicepresidente es Gianni Ghizzoni, representante italiano en EUMABOIS desde hace muchos años. Los miembros del Consejo son Risto Makitalo (Met-Finlandia), Franz-Joseph Bütfering (VDMA-Alemania) y Jiri Odvarka (SVDSZ-República Checa) ■