

IMPREGNA 90 años en protección de la madera

Impregna S.A. se dedica desde el año 1935 a la impregnación en profundidad de maderas, aunque desde 1912, la empresa francesa ETABLISSEMENTS LEGLISE et CIE, antecesora de IMPREGNA, ya había creado en Castejón de Ebro (Navarra), el primer taller en España para el creosotado de traviesas de madera para el sector ferroviario.

Hasta los años 1960, la actividad de IMPREGNA estaba centrada en los tratamientos con creosota hoy empleada básicamente para traviesas de ferrocarril, ha sufrido pocos cambios en su formulación, si bien sus componentes han sido modificados para cumplir las normativas actuales.

A inicios de los años 60, se inició el proceso BETHELL, utilizando TANALITH®, protector químico metálico hidrosoluble fabricado por la firma británica HICKSON TIMBER PRODUCTS, LTD., hoy denominada ARCH TIMBER PRODUCTS, LTD. Los tratamientos con sales hidrosolubles, promovidos desde finales de los años 50 por IMPREGNA, han evolucionado constantemente. TANALITH® es hoy el producto más utilizado en el mundo y con

más garantías para tratamientos de madera en clases 4 y 5. Las dos formulaciones hoy empleadas en IMPREGNA son TANALITH C 3310 (CCA tipo C) y TANALITH E introducido reciente-mente en el mercado Español.

A lo largo de los años, IMPREGNA ha modernizado considerablemente los procesos de producción de traviesas, pero también se ha diversificado a otros sectores, como la producción de postes agrícolas, estructuras de exteriores, construcción y tratamientos a terceros.

Hoy en día, tres fábricas situadas en Castejón de Ebro (Navarra), Santas Martas (León) y Aldea del Cano (Cáceres) trabajan para clientes como RENFE, FEVE, construcciones de vías y para distribuidores del sector agrícola (postes para viña y frutales), o del equipamiento y mobiliario urbano. El volumen de madera tratada anual-mente es de aproximadamente 30.000 m³.

La distribución de los productos de ARCH TIMBER PRODUCTS en España es una de las actividades importantes de la empresa.

Una empresa familiar

Hoy en día, la empresa sigue en las manos de una misma familia. Fue presidida hasta 2001 por Daniel LAFFONTAN DIESSE, hombre de gran experiencia que supo aportar a la empresa su reconocimiento internacional y dar a los productos y servicios, una calidad reconocida por sellos de calidad nacionales e internacionales: CTBA de Francia -el más prestigioso organismo europeo en tratamiento de madera- y AITIM en España que certifica los productos TANALITH® para IMPREGNA S.A.

Hasta retirarse de la Empresa a inicios del año 2001, Daniel Laffontan participó en diferentes organismos nacionales e internacionales, primero como Presidente del WEI-IEO (Asociación de Europa del Oeste para la Protección de la madera) y fue fundador y presidente de ANEPRONA (Asociación Nacional de Empresas de la Protección de la Madera). De espíritu generoso y progresista, también aportó su ayuda personal a numerosas empresas deseosas de introducirse

en el sector del tratamiento de la madera, en España.

Impregna está presidida hoy por Yolanda Laffontan Muller, hija de Daniel Laffontan y biznieta de Georges Laffontan Léglise, quien creó en 1912 la fábrica de Castejón de Ebro.

Productos protectores comercializados por IMPREGNA S.A.

• Oxidos metálicos hidrosolubles: TANALITH.

- TANALITH C3310 (CCA Tipo C).
- TANALITH E (sin cromo ni arsénico).

- Tinte «TANATONE» para dar un color marrón a la madera impregnada con Tanalith.

- Producto «EXTRA» para dar a la madera impregnada con Tanalith repelencia al agua.

• Orgánicos en disolvente VACSOL

- VACSOL WR insecticida, fungicida y repelente al agua.

- VACSOL AZURE, biodegradable (cumple la normativa «VOC»).

- VACSOL AQUA, sin disolvente, a base de emulsiones.

• Productos ignífugos.

- Producto antiazulado ANTIBLU SELECT.