

CONSULTORIO TECNICO

Dado el gran número de consultas recibidas pidiendo información sobre diseñadores especializados en muebles y la dificultad de encontrar en España este tipo de especialistas, damos la información recibida de lo empresa inglesa INDUS DESIGNERS, por la cual ofrecen sus servicios de diseñadores de muebles a los empresas españolas que pueda interesarles.

El trabajo ofrecido incluiría boletines de información sobre ferias, información de mercados, etc. Diseños de muebles con los detalles constructivos necesario para la fabricación del prototipo. Modificación de prototipos que actualmente sean producidos en la fábrica. También se realizaría un cierto número de visitas a la fábrica de acuerdo con un programa preparado de antemano.

Este tipo de trabajo es conveniente realizarlo durante dos o más años y preferiblemente debe de incluir 3 ó 4 empresas que fabriquen muebles no muy competitivos entre sí.

El costo de este tipo de trabajo puede cifrarse de una manera aproximada en 2.500 libras (425.000 ptas.) por año y para todo el grupo, cargándose aparte los gastos de viajes.

Esta Compañía está también dispuesto a realizar diseños individuales, con unas condiciones económicas a convenir en cada caso.

Los interesados en obtener más información pueden dirigirse a A.I.T.I.M. o directamente a INDUS DESIGNERS, 15 COCHRANE MEWS. LONDON N W 8

ACABADO A LA CERA SENCILLO EN SU APLICACION Y EN SU PREPARACION

Los terminados a la cera no son muy resistentes a los azares del uso cotidiano y se ensucian rápidamente, pero pueden ser restaurados con facilidad, lo que disminuye la importancia de los efectos anteriores. La superficie que se logra por este procedimiento es real-

mente agradable una vez que se ha eliminado el exceso de cera.

El método de preparación clásico es disolviendo cera de abeja en trementina y calentando suavemente la mezcla hasta conseguir una disolución total. La consistencia óptima de la mezcla depende del tipo de trabajo a realizar, pero 1 Kg. de cera por 4 ó 5 de trementina producen una preparación que se aplica con facilidad. En maderas con poro abierto se requiere una proporción de cera superior.

Para lograr una mezcla más suave y de más fácil aplicación, se sustituye parte de la cera de abeja por parafina. Si se requiere una superficie más dura se añade a la mezcla cera de carnaúba, aunque es difícil de disolver.

Lo aplicación de la mezcla a la madera debe de hacerse en pequeñas cantidades, y una vez que la superficie esté cubierta se frota con un paño rugoso, dando un movimiento circular. Esta primera parte del tratamiento se termina arrojando el exceso de cera en dirección a la fibra de la madera.

Cuando el disolvente se ha evaporado, para lo cual se necesitan 4 ó 5 horas, se puede abrillantar la superficie utilizando trapos de trama fina.

CEDULAS DE APLICACION DE POLIURETANO PARA ACABADO DE BRILLO CON UNA MADERA DE PORO CERRADO: Y MATE: CON UNA MADERA DE PORO ABTERTO

1. La cédula que explicamos a continuación produce un terminado en brillo excelente en madera de poro cerrado del tipo Sapelly. Las operaciones a realizar son:
 - 1.º) Teñido al tono deseado.
 - 2.º) Aplicación con pistola de una capa de sellador de poliuretano.

Industrial de la Madera y Corcho:



trabaja poro usted poniendo
la investigación técnica al
servicio de su industria

- 3.º) Frotado con lana de acero para eliminar irregularidades.
 - 4.º) Aplicación con pistola de una capa de barniz de poliuretano de brillo.
 - 5.º) Aplicación con pistola de una segunda capa igual a la anterior.
 - 6.º) Igualado de la superficie con lija, del 320 primero, seguida de aplicación de lija del 400.
 - 7.º) Pulido.
2. Para un barnizado a poro abierto en mate cori poliuretano puede emplearse la siguiente secuencia de operaciones:
- 1.º) Capa de sellador de poliuretano de endurecido rápido.
 - 2.º) Frotado con lana de acero.
 - 3.º) Aplicación a pistola de una capa de barniz de poliuretano mate.

Este proceso es económico y permite lograr una buena calidad: no obstante, el proceso requiere cuidado en su aplicación. El lijado debajo de la capa de barniz mate debe de ser muy fino y efectuado en dirección del grano de lo moderado. La razón para esto es que los barnices mates de poliuretano tienen un contenido en sólidos bajo y en este tipo de compuestos lo aplicación de la segunda capa de terminado no reblandece la de sellado, por lo que las marcas profundas quedan muy evidentes.

Otro procedimiento para conseguir un terminado mate es a base de una capa de poliuretano de brillo y lijado posterior con papel de lija del 230 en seco y luego cori lana de acero. Para lograr una superficie de calidad debe de frotarse la superficie con un poco de cera o aceite.