



## La puerta solapada vuelve a España

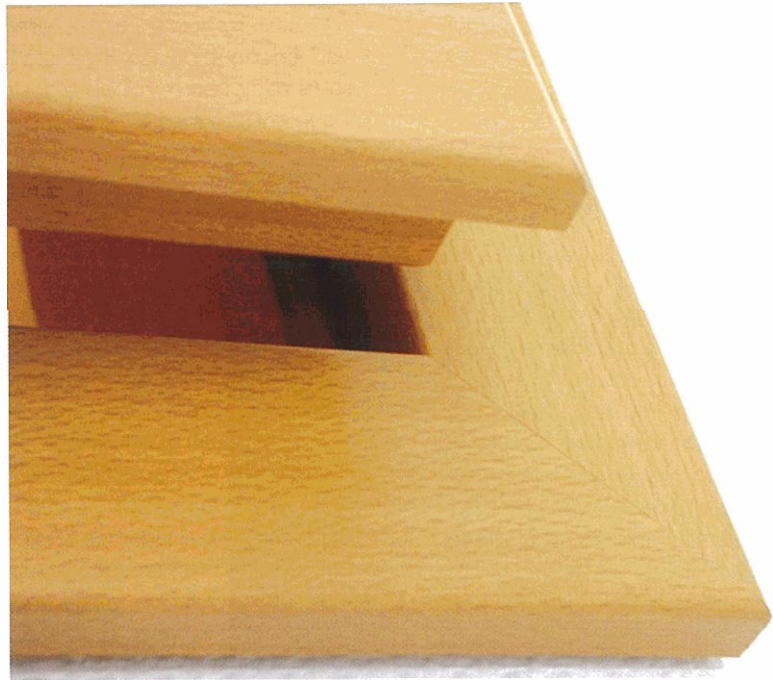
La puerta solapada, como su nombre indica, tiene la peculiaridad de que la hoja se prolonga en su contorno pisando parte del cerco, lo que mejora su aislamiento acústico y térmico y la hoja se ve resacada sobre el cerco. La mejora de aislamiento viene con la solapa ya que la superficie de cierre es mucho mayor. Además, la solapa permite colocar un burlete en el perímetro de la hoja, mejorando su estanqueidad y amortiguación. La prestación fundamental de este tipo de puerta es una mayor capacidad de aislamiento acústico y térmico, lo que se traduce en una mejor calidad de vida, así como en un considerable ahorro de energía y, por lo tanto, menor gasto.

La estética de las puertas solapadas es impecable, y su instalación muy sencilla, al permitir la solapa mayores tolerancias y los pernios, tipo anuba, un ajuste fácil y perfecto.

Hoy en día la puerta solapada es una particularidad de los países centroeuropeos, rara en España. Las ventajas de utilización mejor protección térmica y acústica -solamente se pueden lograr a través de una fabricación nada ventajosa, al ser más laboriosa. Se trata de un canteado de la zona del solapado (solapado simple para puertas de paso interiores y solapado doble para puertas exteriores), así como la mecanización de las dosesquinas superiores.

Dos tipos de material se utilizan habitualmente para la hoja:

- tablero de partículas de madera (aglomerado) en su totalidad: procede de efectuar un fresado de la solapa en el tablero y un posterior canteado (softforming), o bien un postforming directo (o preforming), aprovechando el propio material de recubrimiento de la hoja, que durante un sencillo proceso de mecanizado, abrazata también el perfil de la solapa.
- tablero de partículas de madera (aglomerado) con listón de madera maciza encolado: hay que realizar un fresado del perfil de la solapa en el listón.



Desde un punto de vista técnico, la puerta solapada tiene una serie de cualidades que la hacen superior a la puerta recta: como apuntábamos en su definición, garantiza un mayor aislamiento frente al sonido, a la luz y a la temperatura. Asimismo, elimina el problema de las holguras de la puerta con el batiente, pues todas quedan tapadas con el solape de la puerta o con el resalte del batiente. La única holgura a vigilar es la de la puerta con el suelo, que con las nuevas anubas (pernios utilizados en la puerta solapada) se puede regular una vez colocada la puerta, y siempre puede ser modificada.

La mecanización de las anubas en la puerta es sencillísima. Sólo supone un taladro, aunque éste deba hacerse algo inclinado frente al plano de la puerta. El proceso no requiere tornillos para su colocación, lo que evita costosísimas máquinas o mucha mano de obra, puede ser realizado en obra de manera muy sencilla, sin necesidad de plantillas. Además, las anubas son más baratas que los perriños. Entre los inconvenientes de este tipo de puerta, hay que apuntar que el peso mínimo de la puerta

solapada es de 40 mm frente a la recta, que normalmente en puertas de paso es de 35 mm. Lo que la hace en este aspecto un poco más cara. Asimismo, el larguero y travesaño superior deben ser un poco más gruesos (en torno a 5 m) para poder hacer posteriormente el solape. Es cierto que éstos podrían reducirse un poco en las puertas rectas.

Si la puerta no es de 45 mm de grueso (que no es lo habitual) la cerradura no puede ser muy ancha de frente, pues no hay espacio para ella. No obstante, es fácil encontrar cerraduras que no presenten problemas para este tipo de puertas, y no son más caras.

El único reto real que existe en la fabricación de esta tipología de puerta es el chapeado del canto solapado, que requiere de una tecnología más compleja y cara que las de canto recto. Resulta especialmente delicada la unión de los cantos de los largueros y la testa superior, que en este tipo de puertas también ha de ir chapeada, no así en las rectas, que no se ven salvo que nos subamos para verlo.



MÁS INFORMACIÓN: IFT ROSENHEIM  
(INSTITUTO PARA LA TECNOLOGÍA DEL  
CERRAMIENTO – [WWW.IFT-ROSENHEIM.DE](http://WWW.IFT-ROSENHEIM.DE))

IMA ESPAÑA  
PARQ. EMP. INBISA ALCALÁ I  
C/ RUMANÍA, s/n. – NAVE D 2  
28802 ALCALÁ DE HENARES  
TEL: 91-8865240  
FAX: 91-8857674



## Un producto muy especial

En las instalaciones de fabricación completas de puerta solapada hay que tener muy en cuenta los deseos específicos de los clientes.

IMA Klessmann ha demostrado con numerosas instalaciones –desde la máquina individual para una mecanización semiautomática, hasta la instalación de producción completamente automática, que las máquinas e instalaciones más modernas para la mecanización de puertas forman parte de su competencia central.

«Construir el solapado de una puerta es fácil –afirma Wolfgang Stadie, gerente de IMA España–; la dificultad reside en el acabado de las aristas. ya que hay que realizar varios cortes en el material de canto y muy precisos. En una línea normal de fabricación en continuo de puerta solapada son precisos hasta 4 grupos de corte para terminar correctamente la solapa». Latecnología de IMA es precisamente competente en este delicado proceso de acabado, que ha de ser exacto, pero también rápido. Asimismo, varios fabricantes de maquinaria ofrecen soluciones cuando e canto de la

solapa es postformado, pero IMA domina además el canteado sobre softformingo de postforming directo, cualquiera que sea la forma del perfil. Las líneas de IMA para fabricación de puerta solapada en continuo han de mover piezas con hasta 60 mm de espesor: lo cual requiere maquinaria robusta y fuertes motores de hasta 11 Kw (14,75 hp) para manipular las puertas, garantizar su posicionamiento perfectamente escuadrado a 90" y evitar el más mínimo movimiento cuando son fresadas. A la hora de chapear softforming, algo en o que IMA registra más de 50 años de experiencia, la prestigiosa casa alemana ha demostrado que si era posible trabajar sobre espesores de 30 mm, también sería posible intentado con piezas de 60 mm. La más alta tecnología, desarrollada por IMA durante los últimos 15 años, llega a final del proceso, al recortar el canto sobrante en todas las aristas que genera una solapa. Numerosas líneas de estas características, ya instaladas por IMA en Europa, fabrican una media de 1.000 puertas solapadas diarias, en continuo, con dos operarios, tres

pasadas de la puerta por la instalación, y con una calidad sobresaliente en su acabado.

## Puertas solapadas en España

En España, sólo algunos fabricantes han comenzado a fabricar sus primeras puertas solapadas. Fresan y cantean individualmente las hojas y las solapas; todavía nadie las produce en continuo. Y es que las exigentes normas DIN que prohíben el paso de aire o ruido entre hoja y cerco, implantadas desde hace muchos años en países como Alemania o Austria y en toda Escandinavia, no son de momento de obligado cumplimiento en España, con lo cual la demanda de este tipo de puerta es aún reducida, y sólo la están fabricando quienes desean exportar a los citados países europeos. «En breve esta norma afectará también a España –anuncia Stadie–. Las puertas habrán de contribuir en mayor medida al aislamiento térmico y acústico de las estancias, con un perfil simple en hojas de paso y con un perfil doble en las puertas de entrada, reforzados con una goma; al igual que las ventanas»