



## Muebles de LVL

El tablero y los perfiles laminados se han utilizado en la fabricación de muebles desde principios del siglo XX. Normalmente se fabricaban con prensas a través un molde obtenido de forma artesanal y preparado específicamente para cada pieza. En el proceso de formado de la pieza se van añadiendo las sucesivas chapas o láminas que van siendo fijadas con el adhesivo. El principio es el mismo que el empleado en las estructuras de madera laminada pero a menor escala y más preciso.

El tablero contrachapado de producción industrial recto ha sido escasamente usado -en crudo- en la fabricación de muebles. Presenta dos problemas: la solución de los cantos vistos, que normalmente se aprovechan como factor compositivo y la mala relación grosor-peso. Los tableros estándar quedan un poco delgados en mesas y estantes, pero si se pasa a gruesos mayores, el peso aumenta considerablemente: por eso a la larga el aglomerado es el que se ha acabado imponiendo para este fin ya que da unos pesos aceptables en grosores mayores.

El LVL es un tablero eminentemente estructural que guarda un cierto parecido con el contrachapado. Exteriormente se diferencia de él en que viene en espesores y formatos mucho mayores. Su canto es más homogéneo ya que las chapas van todas en el mismo sentido y no se producen esas fuertes diferencias de color entre las chapas alternas del contrachapado. Su aspecto final es muy homogéneo y neutro (también por las especies utilizadas) aunque muestran exteriormente una trama dominante en sentido longitudinal.

Aunque es un tablero no pensado en principio para la fabricación de muebles ni carpintería, por su grueso y su suave dibujo se está introduciendo en algunos campos decorativos. Es especialmente apto para muebles sencillos de la línea minimalista que está muy de moda en muchos sitios, especialmente en los países nórdicos.

Es precisamente ésta la línea formal que ha seguido el ebanista finlandés Markku Tonttila en la primera gama completa de oficina realizada con este material.

Tonttila diseña muebles de encargo. Antes había trabajado como mayordomo y como publicista.

Su taller está lleno de ideas que van surgiendo en el momento poco a poco. Así ocurrió con el LVL. Empleó por primera vez el LVL de Kerto (producto fabricado por Finforest) para hacer unos muebles a sus hijos. Le gustó el aspecto un poco áspero y su toque contemporáneo.

En una exposición posterior el LVL volvió a ponerse sobre el tapete. Se trataba de hacer unos stands y soportes para una exposición de cerámica japonesa.

Cuando esta exposición terminó los muebles quedaron ahí y empezaron a cobrar vida propia. Tonttila empezó a desarrollar una gama completa para oficina. El material empezó a interesar en Habitare, la feria finlandesa de mueble y decoración del año pasado. De momento se vende sólo en





Finlandia, en algunos puntos de venta relacionados con Pro Puu. Los muebles han sido exhibidos ya en Italia y Alemania.

## El taller de Tonttila

El taller y las oficinas se encuentran en la asociación Pro Puu (Pro-Madera) - una asociación situada en el Muelle de pasajeros de Lahti (Finlandia), enfrente del auditorio Sibelius, tan famoso ya precisamente por su estructura de madera LVL. El edificio fue anteriormente una fábrica de cerillas y fue renovado con este propósito en 1998: Pro Puu se fundó en 1997. Su misión es promover el uso y la conciencia de la madera finlandesa en la construcción, el mueble y otras industrias. Pro Puu también coopera la labor de conectar a gente de diferentes campos de la industria de la madera. La asociación fue premiada con el distintivo Arte artesanal 2001.

Tonttila emplea madera de abeto del Sur del país procesada por Finforest en forma de LVL Kerto.

El diseñador lo encuentra muy adecuado para muebles ya que considera que es un material que tiene un aspecto muy potente que no es necesario enmascarar.

Ello, junto a su suave dibujo superficial estriado ha demostrado ser un lugar muy adecuado para una gama de mobiliario de oficina. De hecho algunos arquitectos lo usaban ya en algunas aplicaciones de revestimiento interior e incluso en suelos (Saima Parquet Floors).

El LVL ha de estar perfectamente seco, de lo contrario se producirían movimientos dimensionales.

Para su trabajo Tonttila emplea vigas Kerto de 3 metros de largo, 30 cm de ancho y 52 mm de grueso para los tableros de las mesas. Este grueso se rebaja a 38 mm para otros usos (estantería, cajoneras...). Los tableros se forman encolando por el canto las vigas.

El LVL es una madera reconstituida, libre de nudos, pero conserva todas las propiedades de la madera original. En este sentido Tonttila reconoce sentir un delicado respeto ante el material. La individualidad de la madera puede sentirse incluso hasta en el producto acabado.

La madera es un material vivo que obliga al ebanista a un intenso desafío. Los diseños y la construcción del producto es un saber transmitido de padres a hijos. Un producto bien resuelto es el fruto de la paciencia junto con la conciencia del material y de sus técnicas de trabajo



EBONIA-DESIGN  
 MARKKU TONTTILA  
 SATAMAKATU 2 A 15140 LAHTI FINLAND  
 WWW.EBONIA-DESIGN.FI

MARKKU.TONTTILA@EBONIA-DESIGN.FI

