



Friso laminado para fachadas, de duramen de abeto Douglas

Ventajas del

bardage-collé®

Fabricado con madera laminada encolada de abeto Douglas según la misma metodología que el bardage-collé® actual (www.cosylva.com), por consiguiente un paramento de fachada con grandes dimensiones de lamas, muy estables por estar secas al 12% desde la materia prima hasta el producto acabado, por lo cual garantiza la duración en el tiempo del producto.

Por tanto, es un producto reconocido y prescrito desde más de 10 años por arquitectos en Francia, con un tamaño importante (ancho útil 200 mm / longitud 6 metros, es decir una superficie de .2 m² útiles, estabilidad dimensional, rapidez y precisión de colocación, sin mantenimiento.

El éxito comercial del bardage-collé® en estos años es el resultado de la experiencia de COSYLVA desde 1982.

Particularidades del COSYLOR® semi transparente coloreado


A la diferencia del *bardage*

collé® tradicional, que aguanta un uso exterior por estar tratado en autoclave con sales de cobre, en este caso sólo se utiliza madera Douglas de corazón para el Cosylor.


Cualidades:

1 Calidades incomparables, el Douglas, sin albura, naturalmente durable en uso exterior, sin tratamiento.

2 la belleza de la madera no se esconde: aunque coloreada, la madera queda aparente merced a una formulación específica exclusiva en semi-transparencia: el veteado, el relieve, y las fibras de la madera permanecen visibles.

3 garantía decenal: sin desonchar, ni agrisarse el Cosylor® es un revestimiento de gama alta con un precio muy competitivo, considerando este nivel de prestaciones, y con una radical apuesta por la protección del medio ambiente 

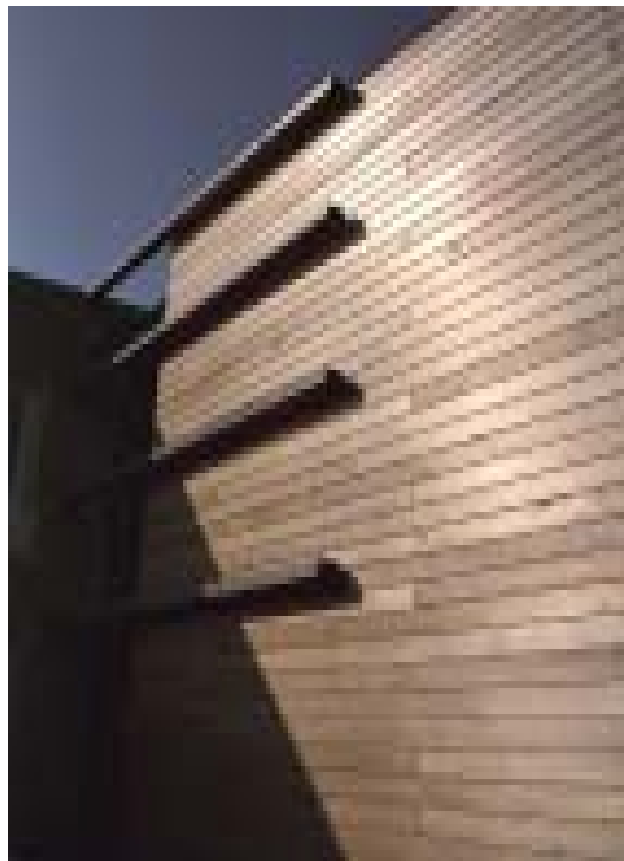
EXPORT@COSYLVA.COM

Fax  00333384818



DISPONIBILIDAD  3 SEMESTRE

2006



Características técnicas del Bardage-Collé®, Cosylor®

Especie.....	Douglas
Carácter específico.....	Clase 3 natural, sin albura (tolerancia máxima : 5% del volumen)
Espesor.....	20 mm
Anchura útil.....	200 mm
Largura.....	6 ml
Extremos.....	ranurados, machihembrados
Estado del paramento.....	acepillado
Estado del contra-paramento.....	bruto de aserrado
Láminas.....	anchura de 45 mm, empalmes verticales de 15 x 15mm
Encoladura.....	resorcina, presión 7 bars
Acabado.....	lasure semi transparente coloreado, en fase acuosa
Coloridos.....	blanco, gris, azul, crema, ladrillo, verde, cedra y chocolate
Fuego.....	M3 clasificación
Normas de referencia	EN 204 (clase de sollicitación D4) EN 301 (clasificación de tipo I) EN 302-1 y 2 EN 391 EN 386 (método A) DTU « Bardage » 41.2(Julio de 1996) Certificación ACERBOIS GLULAM



Madera más dura y estable

La empresa alemana BASF AG informa sobre una nueva tecnología para mejorar la dureza, estabilidad dimensional y durabilidad de la madera, denominada tecnología Belmadur (R). El proceso es similar al que se realiza en la industria textil para mejorar las prestaciones de las fibras de algodón mediante la incorporación y fijación de compuestos químicos especiales (que incorporan componentes reticulantes) que unen con mayor fuerza las fibras.

La tecnología Belmadur (R) es relativamente sencilla y no requiere disponer de equipos complicados. La primera fase consiste en introducir la solución acuosa que incorpora el agente que refuerza la unión de las fibras de la madera. El aire del interior de la madera se extrae mediante la aplicación de vacío, para que el producto penetre más. A continuación la madera se seca a temperaturas superiores a 100 °C.

De acuerdo con la información suministrada por BASF:

- la madera de haya tratada con la tecnología Belmadur adquiere una estabilidad dimensional igual a la de la madera de teca.

- la dureza de la madera de haya duplica a la del roble.

Esta tecnología se puede utilizar en los suelos de madera que van a estar

sometidos a un gran desgaste.

- la durabilidad de la madera de haya y de pino se aumenta, pudiéndose comparar a la de algunas tropicales. Sobre este punto hay que tener en cuenta que los productos introducidos en la madera no desempeñan ninguna función fungicida. También se podría utilizar en los tableros contrachapados
- el aspecto natural de la madera no se altera y tampoco modifica las aptitudes de mecanización la madera.

- la resistencia de la madera, por ejemplo el módulo de elasticidad, tampoco se modifica, con la excepción de la resistencia al impacto. Esta tecnología provoca que la madera sea menos elástica y que por lo tanto aumente su dureza.


- los cambios que se producen tienen lugar a nivel molecular en la pared celular. El lumen de las células sigue permaneciendo vacío, lo que permite que siga intercambiando vapor de agua con el exterior, al igual que lo hace la madera sin tratar.

- los productos pueden incorporar pigmentos con lo que se puede conseguir cambiar o teñir el color natural de la madera tratada.

- los productos químicos que se utilizan en esta

tecnología son los mismos que se utilizan en la industria textil y han sido ensayados en centros de reconocido prestigio por lo que no representan ningún peligro .

- la emisión de formaldehído de la madera, utilizando las formulaciones adecuadamente, se reduce.

- la emisión de componentes orgánicos volátiles es incluso inferior a la de la madera sin tratar 


WWW.BASF.COM

WWW.BELMADUR.COM

HORST.DOENICKE@BASF-AG.DE

Madera tratada clase de riesgo 4

Desde agosto 2005 Molduras Polanco Enri S.A. ofrece para la madera tratada en Clase de Riesgo N° 4, la garantía oficial de Dr. Wolman GmbH (Alemania), que respalda la protección aplicada a la madera contra agentes de degradación biológica durante un período de 15 años.


Esta certificación se une a las que dispone la empresa: desde el año 2003 del Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2000, concedido por AENOR; y desde Febrero del 2004 el Sello de Calidad de AITIM para la madera tratada Clase de Riesgo 3 y 4. Esta protección está libre de cromo y arsénico 





ICA pinturas uv para interior

El grupo marquesano, especializado en la producción y comercialización de pinturas especiales para madera, presenta sus nuevos productos barnizantes, de secado ultravioleta (acrílicos y al agua), para puertas, frentes de armarios, bordes, paneles planos y muebles de interiores.

Entre las características principales de estos productos barnizantes, se encuentran, en particular, su perfecta elasticidad, su fuerte resistencia química-física y a su completa adherencia. 


VALENTINACESARI@ICASPA.COM

Escoger el color de la pintura

Los efectos del color sobre los objetos desarrollan múltiples sentimientos y emociones en quienes los perciben. La compañía de pinturas Dyrup ha desarrollado el QULORIZER, una herramienta electrónica que permite escrutar nuestros afectos hacia un espectro de colores propuestos para pinturas decorativas.

Con este instrumento, el usuario profesional o final podrá elegir un color o un estado anímico para explorar sus resultados. Son catorce colores que aluden a catorce emociones, ayudando a definir ambientes refrescantes, apasionados, con carisma, de aire renovador, visionarios, favorecedores de la meditación, interesantes, adaptables, pacientes, radiantes de felicidad, misteriosos, confidenciales, que invitan a la constancia, o que buscan la excelencia. De esta combinación entre color y sentimiento surge una estimulante imagen evocadora como muestra ejemplar.

El QULORIZER se encuentra disponible en la página www.dyrup.es y su utilización es muy sencilla. Para su investigación y resultado final se ha partido del entendimiento universal del impacto psicológico del color, independientemente de nuestra cultura y origen. Para la citada compañía de

pinturas, el efecto psicológico del color es parte integrante fundamental de su propia filosofía empresarial, aplicándolo desde el desarrollo del producto hasta las actividades de mercado. Tal es el caso que ofrece a sus empleados entrenamiento específico, y facilita estos conocimientos a disposición del consumidor europeo. 





Woodceramics un producto híbrido

Varios profesores de la Universidad de Corea están investigando un nuevo material poroso, con propiedades similares a los productos cerámicos, que se obtiene carbonizando la madera o un material derivado que previamente se ha impregnado con una resina termoendurecible. El material se transforma en carbono cristalino.

Los materiales cerámicos se fabrican con arcillas y minerales, es decir son materiales inorgánicos cuyos elementos están unidos con enlaces iónicos y covalentes. Como el carbono pertenece al grupo de los materiales inorgánicos, puede decirse que este nuevo producto puede incluirse entre los cerámicos, de aquí el nombre que le han dado sus descubridores: woodceramics.

Tiene propiedades que pueden ser muy útiles para diversas aplicaciones industriales entre las que se destacan: no refleja la luz, no es excesivamente duro, tiene resistencia a la corrosión, gran durabilidad, es escudo electromagnético, las radiaciones que emite son de la frecuencia del infrarrojo lejano. Desde finales de los años 90 se están realizando estudios para definir las aplicaciones.

Las propiedades del woodceramics están afectadas por diversos factores

como son la densidad de la madera que se carboniza, la temperatura de carbonización y la curva de progresión y enfriamiento de esa temperatura, la resina empleada y el grado de impregnación.

A continuación se recoge un trabajo en el que se utilizaron varias temperaturas de carbonización, y varios porcentajes de impregnación. Se han empleado piezas de 8x8x1,2 cm de tablero MDF de pino radiata de densidad 0,84 g/cm³ y resina fenólica de contenido en sólidos del 51 al 53%.


El procedimiento requiere un tanque de impregnación, un generador de ultrasonidos que debe instalarse en el fondo del tanque de descompresión, una bomba de vacío y un compresor. Una vez impregnadas las muestras, se secan durante 10 horas a 60°C, durante 8 horas a temperatura de 100°C y otras 8 horas a 135°C. Posteriormente se carboniza bien a 600, 800, 1000 ó 1200°C, empleando un horno de vacío. El proceso se ha realizado elevando la temperatura 5°C por minuto e igualmente la velocidad de enfriamiento es de 5°C por minuto.

Se han medido las propiedades en 20 muestras fabricadas variando los parámetros anteriores,



después de haberlas dejado en un desecador de vacío durante 2 semanas. Sobre las muestras se determinará la pérdida de peso, la contracción, variación de densidad, la resistencia a la flexión y la de compresión. Como conclusión del estudio se puede decir, que el woodceramics hecho con madera o derivados, impregnados con resinas termoendurecibles y luego carbonizadas a altas temperaturas es un material poroso de carbono cuyas propiedades varían según los materiales empleados, el grado de impregnación y la temperatura empleada. Cuando se aumenta el porcentaje de resina impregnada aumenta la densidad del woodceramics, la mayor densidad se obtenía a los 800°C y disminuía la pérdida de peso. La contracción prácticamente no variaba

con el grado de impregnación cualquiera que fuera la temperatura entre 800 y 1200 °C

La resistencia a la flexión y a la compresión aumenta con el grado de impregnación, este incremento se explica por el hecho de que se robustece la pared celular de la madera al aumentar el nivel de impregnación 

(RESUMIDO DE *THE FOREST PRODUCTS JOURNAL* SEP 2005)



Figueras T., carta de rectificación

Sr. Director:

Por la presente, la empresa que represento, Figueras Tecnifusta, S.L. desea hacer una rectificación pública de un uso incorrecto del sello de calidad por nuestra parte. En efecto, nuestra empresa solicitó los sellos de calidad AITIM nº 22 de Ingeniería y montaje de estructuras y 15º Fabricación de madera laminada en marzo de 2005, estando en este momento en la fase final de la obtención de los mismos. Sin embargo desde la fecha de solicitud ha figurado en nuestros catálogos que nuestra empresa disponía ya de esos sellos. Ha sido una mala interpretación por nuestra parte y por ello, y a instancias del Comité del Sello, queremos rectificar públicamente esa mala información, resarciendo de esa forma a las empresas y a la propia AITIM de cualquier perjuicio que esta actuación haya podido producirles.

Le ruego que se publique esta carta en la próxima revista de la Asociación. Atentamente,

Lluís Figueras
Director General
Figueras Tecnifusta

Se anima el mercado CE estructural

Poco a poco van entrando en vigor el mercado CE para diversos productos sin norma armonizada pero con Guía EOTA. Una visita a la página de esta institución (www.eota.be) nos informa de que se están produciendo altas entre fabricantes de casas de madera (todas ellas nórdicas):

Casas de entramado ligero (ETAG 007)

- Findommo House, Finlandia (marzo, 2003)
- Hedalm Boliger AS, Noruega (septiembre 2004)
- Weberhaus, Alemania (mayo 2005)
- KarslonHus, Suecia (julio de 2005)

Casas de troncos (ETAG 012):

- Honka Log Homes, Finlandia (marzo 2004)
- Kontotuote Oy, Finlandia (junio 2005)
- Rantasalmi Oy, Finlandia (octubre 2005)

Herrajes de cuelgue (ETAG 015)

- Simpson Strong-Tie, USA (octubre 2004)

Viguetas y pilares de madera (ETAG 011)

- Finnforest, Finlandia (febrero de 2004) 

WWW.EOTA.BE



Familia de productos Haas

En 1970 empezó Xaver Haas como carpintero en una empresa de dos personas. Hoy en día, la empresa Haas pertenece al grupo de empresas líderes en el sector de la madera. La Empresa Haas, con sus 3.600 empleados en 28 plantas de producción, logrará este año sobrepasar su meta de facturación de 400 millones de euros. La firma Haas se divide en 3 áreas principales: Haas Construcción, Haas Elementos para la Construcción e Industrias de Madera Haas. Haas Construcción se enfoca en la construcción de casas, naves industriales, naves especializadas y estructuras de madera; el área de Haas Elementos para la Construcción, produce a través de las marcas Bayerwald, Hoco y Stabil, productos como ventanas, puertas exteriores, persianas y contraventanas. El área Industrias de Madera Haas, se encarga de los productos para el distribuidor y el profesional de transformación e instalación de madera. La meta del Grupo es atender la demanda del mercado a través de distribuidores, «A diferencia de otros fabricantes, en los últimos años, hemos establecido un fuerte y leal vínculo con nuestros distribuidores» dice Matthias Link, jefe de ventas de Industrias de Madera Haas.


«La venta directa al taller por parte de varios fabricantes es un problema en nuestro sector, ya que esto repercute en los precios y coloca tanto a distribuidores como a fabricantes bajo presión. Solamente con estrategias orientadas a metas conjuntas entre la industria, los distribuidores y los consumidores se puede contrarrestar esta presión.» continúa diciendo el señor Link. «Estamos orgullosos de que nuestra empresa contribuya al desarrollo de una alianza estratégica entre la industria, los distribuidores y los consumidores» dice Xaver Haas, fundador del Grupo de Empresas Haas. El extenso programa de producción del Grupo, es un punto interesante para los distribuidores y se ampliará permanentemente. En el año 2004 se construyó en Croacia una planta para maderas frondosas. Allí se produce madera aserrada y tableros de diferentes tipos de maderas duras. En la República Checa se adquirió un aserradero con una capacidad anual de un millón de metros cúbicos y capaz de producir 60.000 metros cúbicos anuales de madera laminada a partir de principios del 2006. A través de estas acciones, se debe asegurar el abastecimiento de materias primas para el Grupo de Empresas Haas y para otras empresas



que ampliarán el mercado de vigas encoladas. El stand en la Feria Maderalia 2005 del Grupo de Empresas Haas, mostró a los visitantes las posibilidades de la construcción con madera. Los diferentes productos exhibidos en Maderalia 2005 incluyeron:

- Una pérgola de estructura de madera laminada de abeto con formas curvas.
- Perfiles redondos de madera laminada; formas cilíndricas y formas especiales.
- Elementos de madera laminada para tabiques y forjados, con doble machihembrado de 22 cm de ancho con juntas ocultas simulando tablas macizas y de 60cm de ancho con juntas vistas.
- Tablero tricapa de alerce de 5 metros de largo y 1 metro de ancho con posibilidad de largo de 8 metros y grosor hasta 75 mm, adecuado para construcción de paredes o techos.
- Tablero de madera maciza de abeto europeo y nórdico: tableros alistonados, tablero para el bricolaje, tablero tricapa

para la fabricación de muebles y carpintería interior; tablero 3 y 5 capas para la construcción, tablero tricapa con mecanizado de machihembrado en los laterales para revestir paredes, techos y suelos, tableros especiales para hacer contraventanas, plafones, almas y rellenos.

- Tablero de maderas frondosas: tablero alistonado con láminas continuas y tablero alistonado con láminas unidas por empalmes dentados.
- Elementos especiales de madera laminada de frondosas (p.ej. perfiles de ventanas)
- Parquet de dos capas en 18 diferentes tipos de madera y en diferentes acabados: en bruto, barnizado o aceitado.
- Zócalos de hasta 120 mm de alto, con una amplia gama para decoración.
- Ventanas de Hoco Ventanas en diferentes materiales como PVC, aluminio y madera 

HAAS FERTIGBAU GMBH
INDUSTRIESTRASSE 8
D 34326 ALKENBERG
TEL. ☎ ☎ +49 3503 921949
FAX ☎ ☎ +49 3503 1540
MOBIL: ☎ +34 677 72 04 39
GERHARD.WOLLSCHIED@HAAS-FERTIGBAU.DE