



Portadeza puertas acorazadas

Desde el pasado mes de mayo, Portadeza comercializa una nueva línea de puertas acorazadas como respuesta a la creciente demanda de productos que mejoren la seguridad y la tranquilidad de los hogares españoles. La puerta acorazada de Portadeza cumple con todos los requisitos de seguridad de una acorazada de clase IV2 y podrá ser personalizada, careándola con cualquiera de los diseños en madera de Portadeza o con otros acabados, especialmente indicados para estar expuestos a la intemperie, como DM lacado, contrachapado fenólico o PVC.

Para mejorar su seguridad y el confort de la vivienda, cuenta con una serie de características técnicas que la diferencian de otras referencias del mercado y que garantizan sus prestaciones.

- Estructura monobloque de hoja en acero electrocincado.
- Diez puntos de cierre, que garantizan mayor robustez, así como cuatro puntos antipalanca que la previenen de agresiones.
- Limitador de apertura oculto que posibilita abrir la puerta sólo hasta un punto determinado.
- Umbral móvil automático (cortavientos) que, junto con la junta acústica,



proporcionan un mayor grado de aislamiento acústico-térmico al hogar. Además, la puerta incorpora una llave diferenciada para obra que queda inutilizada una vez se empiezan a usar las llaves que serán entregadas a los usuarios de la vivienda. Por otra parte, el premarco metálico que incorpora es ajustable en anchura y altura, lo que facilita su instalación en obra suponiendo un ahorro de tiempo considerable para los instaladores **A**

2 Certificada Clase IV según los estándares UNE-ENV 1628:2000 y UNE-ENV 1630:2000

MARKETING@PORTADEZA.COM

Línea de nido de abeja para puertas

Barberán ha puesto a punto un equipo para la instalación de nido de abeja de forma automatizada. El proceso empieza con la alimentación de nido de abeja suministrado, compactado y sin cortar. En la segunda mesa, éste es estirado hasta llegar al ancho que requieren las dimensiones de las puertas. Un túnel de calor, situado a continuación, acartona el nido de abeja expandido, haciendo que obtenga la rigidez necesaria para que no se retraiga cuando deje de estar sujeto por los extremos.

Después, una guillotina efectúa un corte obteniendo longitudes ajustadas para rellenar las puertas.

A continuación se aplica cola PUR (poliuretano) en ambas caras de estos segmentos por medio de una máquina encoladora, quedando listos para ser pegados a los paramentos de las puertas.

Una mesa de sincronización sitúa el relleno en el transporte superior y el paramento inferior de la puerta en el transporte inferior. Una vez en posición, continúan hacia adelante donde, por medio de una rampa, el alma encolada va cayendo dentro de los límites de la puerta. En la siguiente estación, los operarios ensamblan manualmente

el paramento superior de la puerta. Finalmente la puerta, ya montada, entra en la prensa de banda, donde es prensada durante 20 segundos antes de salir de la línea.

La velocidad es de dos puertas por minuto **A**

BARBERÁN

Impresión digital en la madera

Barberán, con el nuevo sistema BIJ, introduce toda la potencia de la informática en el tratamiento de imágenes aplicada a las necesidades productivas actuales, eliminando los tiempos muertos de elaboración de rodillos y clichés, cambio de tintas, limpieza y preparación de máquina, etc.

Como si de una impresora de oficina se tratara, la BIJ-300 es capaz de imprimir en tiempo real cualquier diseño en formato digital, y en cualquier tipo de soporte, ya que no tiene contacto físico con la pieza. Se pueden lograr hasta 4,6 metros de desarrollo de imagen. También puede trabajar en modo rodillo imprimiendo el mismo diseño continuamente **A**



Falleció Boris Potapov

El pasado 21 de junio murió en París Boris Potapov. Había realizado sus estudios en la Escuela Superior de la Madera de París, y se especializó en las industrias de 2ª transformación de la madera y en acabado de la madera. Era conocido por sus artículos, que publicaba en numerosas revistas especializadas, y por sus también numerosas conferencias, en las que era capaz de contagiar su gran amor por la madera. Las crónicas de las ferias de maquinaria han sido ejemplares, porque era capaz de amenizar una exposición tan aburrida resaltando aquellas características que eran realmente novedosas. Consagró toda su vida a la modernización de las industrias de 2ª transformación. Le recordaremos con reconocimiento y admiración **A**

Noticias breves del sector

A En el último informe del Programa de la Naciones Unidas para el Medioambiente, se indica que las inversiones mundiales en energías renovables en 2006 ascendieron a 100.000 millones de \$ USA, 20.000 millones más que en 2005. Las energías renovables todavía no suponen más que el 2% de la energía producida en todo el mundo, mientras que las inversiones suponen el 18% de las llevadas a cabo por el sector. La procedente de la eólica es la que tiene en estos momentos mayor cuota.

A Según la Asociación de Fabricantes de Maquinaria italiana, Acimall, se vendieron en 2006 1.820 millones de € en máquinas, de los que 1.492 millones fueron exportadas. Para 2007 se espera un crecimiento del orden del 7%.

A Los días 26 y 27 de marzo tuvo lugar en Burdeos el 3º simposio internacional sobre los composites madera-plástico organizado por el CTBA. La aplicación más corriente de estos productos es la de recubrimiento de superficies planas exteriores en las obras, aunque también se emplean en mobiliario, elementos de muros y cercas en casas prefabricadas y automoción. Cuando se pretende fabricar superficies que tengan aspecto de madera se utilizan fibras largas de

madera o de otras especies vegetales como el yute, sisal, cáñamo y lino. Estas fibras mejoran las propiedades de los composites. Una mezcla aceptable para la fabricación de un composite de madera-plástico sería la formada por un 30-40% de madera, 10-20% de fibras vegetales largas y un 40-60% de plástico. Las mezclas se pueden reforzar con nanomateriales, pudiendo aumentar las propiedades mecánicas así como la resistencia al fuego y la absorción de agua, lo que ocasiona una mayor durabilidad. Estos composites pueden reciclarse hasta 3 ó 4 veces.

A La firma BASF anuncia que la empresa, a partir de septiembre, aumentará los precios de las resinas para los barnices alrededor del 15%, dependiendo del producto en concreto. Las razones de esta subida la justifica la empresa por el aumento de las materias primas, el transporte, la energía, los envases y el resto de los servicios.

A La firma alemana Siempelkamp va a instalar en Botucatu (Brasil), para la empresa Duratex, una prensa continua que comenzará la fabricación de MDF en 2009 de 77 metros de longitud y un ancho de 2,70m. Duratex es una de las mayores empresas de América del Sur y es cliente de Siempelkamp

desde 1952. En la actualidad tiene instaladas don líneas ContiRoll de MDF y una de partículas. Hasta el momento es la mayor prensa continua del mundo.

A La frecuencia y la intensidad de las heladas provocaron daños en plantaciones de Eucaliptus grandis, una variedad maderable muy extendida en la cuenca del Río Uruguay, en Argentina. El Cono Sur sudamericano ha vivido un invierno particularmente frío en 2007: julio fue el más frío en 45 años. Las heladas de 2006 y 2007 han reforzado la idea de encontrar potenciales sustitutos al E. grandis, más resistentes al frío para determinadas zonas de Argentina y Uruguay.

A La Directiva relativa a los envases y residuos de envases, 2004/12/CE, fija para 2008 una revalorización mínima de un 15% en peso para la madera. Sin embargo, en España en 2006 se ha superado ampliamente esta cifra ya que la tasa ha sido del 55,5%. Según FEDEMCO se han valorizado 526 mil toneladas de las 946 mil que quedan como residuo en España. De esas 526 mil, un 49,8% corresponde a reciclaje (471 mil toneladas), y un 5,7% a valorización energética (54 mil toneladas) **A**

