

PROBLEMAS DEL LIJADO

de Tableros de Partículas

El lijado de los tableros tiene influencia decisiva en su calidad, ya que determina su grosor y el aspecto de su superficie. Se trata por tanto, de una fase del proceso que requiere atención intensa. Se relacionan a continuación algunos defectos de lijado y su posible solución.

1. Las dos caras no son paralelas: Se debe medir el grosor en varios puntos situados sobre líneas transversales, obteniendo las diferencias de grosor de un canto a otro y ajustando, en consecuencia, los rodillos de la lijadora.

2. Lijado intenso del canto delantero del tablero. Se deben ajustar los labios de la mesa de lijado, centrando el rodillo entre ellos.

3. Aparición de zonas excavadas: Se debe ajustar la velocidad de los rodillos de avance en relación con la abertura de la mesa de lijado.

4. Marcas de oscilaciones: Se puede detectar poniendo papel de celofán y pintando con tiza por encima. Las zonas hundidas quedarán menos señaladas. Para determinar la causa de oscilación, es preciso hallar su velocidad en revoluciones por minuto, mediante la siguiente relación:

$$\text{RPM} = \frac{\text{Velocidad de avance (pies/min.)} \times 12}{\text{Separación entre las marcas (pulgadas)}}$$

Como fuente de oscilación se pueden citar el rodillo de contacto, el rodillo tensor, la banda de lija y el rodillo de avance.

5. Superficie bruñida: Se debe ajustar al labio de salida de la mesa de lijado.

Pueden presentarse también problemas en el comportamiento de los tableros, cuyo origen está también en el lijado. Se relacionan a continuación algunos de ellos.

1. Los tableros se alabean después de lijar o en el almacén: La causa puede ser que la intensidad de lijado no sea la misma por ambas caras, o bien que el lijado no se hace sobre líneas situadas en el mismo plano perpendicular al tablero, o bien que las velocidades de los rodillos de avance superiores e inferiores no son las mismas.

Como soluciones se dan las siguientes:

— Ajuste de la relación entre las velocidades de avance y de los rodillos lijadores.

— Los rodillos de contacto deben lijar simultáneamente.

— Los rodillos de avance deben funcionar todos a la vez.

— Los rodillos de lijado superior e inferior deben actuar equilibradamente, con la misma presión.

La razón de este defecto reside en que los tableros no tienen den-

sidad uniforme en sección transversal, por lo que las tensiones internas varían desde el interior a las caras.

2. Los tableros presentan engrosamiento en el centro y adelgazamiento en los cantos:

La causa puede ser que los rodillos de contacto se curven durante el lijado o bien que la presión que ejercen es demasiado baja. Como solución se puede reducir la velocidad de avance. Para arreglar los tableros defectuosos se pueden calibrar con papel de lija de 90-92. Los números 50-52 deben reservarse para acabado o pulido.

El dispositivo de aspiración de polvo debe dimensionarse adecuadamente para que lo retire energicamente. Si se deposita polvo sobre la lija puede embotarla, anulando su efecto e incluso rayando el tablero.

(World Wood, abril 1973)

Marca de Calidad para Puertas Planas de Madera

El Decreto del Ministerio de Industria 2714/1971 creó esta marca y estableció en su artículo 12 que las Puertas Planas de Madera con MARCA DE CALIDAD gozarán de preferencia en las obras y adquisiciones que se realicen con fondos públicos. Esta preferencia supondrá la obligatoriedad de emplear dichas puertas en las viviendas en que se utilicen fondos del Estado, de Entidades paraestatales, Organismos Autónomos y de la Organización Sindical, y en las viviendas que disfruten beneficios o protección oficial.

El artículo 13 del mismo Decreto dispone a la vista de la experiencia existente en el sector de Puertas Planas de Madera, en el que desde hace varios años viene funcionando el Sello de Calidad de AITIM, que quede reconocida la Asociación como Organismo autorizado para efectuar los controles e inspección, que se determinan en la Orden del Ministerio de Industria de 18 de febrero de 1972.