

CORCHO EN PLANCHAS

Nomenclatura de Defectos

Documento presentado por España
al Comité de Normalización ISO / TC 87 «Corcho»

(y II)

4.4. **Coroebus undatus Fabr.**—Este coleóptero bupréstido daña el corcho en estado de larva, labrando galerías sinuosas entre el líber y el corcho. Se conoce en España con el nombre de «culebra» y en Portugal como «cobrilha».

Cuando el ataque se ha efectuado en el año de la saca o en el anterior, estas galerías están junto al vientre de la plancha, y disminuyen su calibre útil. Cuando se ha efectuado en años anteriores, las galerías están hacia el centro de la plancha, e inutilizan el corcho.

NOTA.—Es de destacar que en España se observa una distinción entre la llamada «culebra blanca», cuyo daño se limita a la existencia de las galerías, y la «culebra negra», que ocasiona la rápida pudrición del corcho, que se nota por la aparición de una mancha blanquecina alrededor de la galería.

4.5. **Ataque de pájaros.**—El pico carpintero (*Picus viridis* Sharpei) daña el corcho agujereándolo en sentido de su espesor, con orificios de 1 a 3 cms. de diámetro.

Este defecto inutiliza totalmente la zona de la plancha afectada.

5. DEFECTOS DE PREPARACION

Son los debidos a una inadecuada aplicación de los factores que constituyen el proceso de preparación del corcho para su utilización por talla (corte).

5.1. **De hervido.**—Un tiempo de hervido inferior a 45 minutos da lugar a una insuficiente disolución de sales y taninos, impidiendo al corcho alcanzar un grado conveniente de elasticidad.

Un agua que no se cambie con frecuencia ocasiona el mismo defecto por saturación de sustancias disueltas.

El corcho debe ser hervido de 45 a 60 minutos y el agua debe cambiarse antes de 8 días.

5.2. **De raspado.**—La ausencia o insuficiencia de esta operación no constituye defecto del corcho con vistas a su utilización por corte, pero sí influye en su precio por peso y en el aprovechamiento de sus desperdicios para la fabricación de granulados.

5.3. **De aplanado.**—Las planchas de corcho insuficientemente aplanadas presentan una curvatura que ocasiona su rotura al ser enfardadas, y dificulta la operación de rebanado.

El radio de curvatura mínimo debe ser de 0,5 m.

5.4. **De recortado.**—Un recortado mal efectuado ocasiona una sensible disminución del rendimiento en manufacturas por unidad de peso.

El recortado debe ser tal que reúna las siguientes condiciones:

- Planchas lo más rectangulares posible.
- Anchura lo mayor posible.
- Todas las planchas deben presentar un frente recortado y recto.
- Las planchas deben presentarse con supresión en todo su contorno de señales de hormigas, pegas, zapatas y rebabas.