

Las Puertas Planas en Inglaterra

En Inglaterra se fabrican unos 10 millones de puertas planas, de las cuales 8 millones son de puertas con los cantos solapados (si bien en estos dos últimos años la producción ha bajado casi un 30 por 100).

Por lo general, el bastidor de la puerta lleva mucha más madera que en España. Es normal que los montantes y largueros sean dobles y aun triples, teniendo en algunos casos un travesero intermedio.

La carga de las colas es frecuentemente de caolín en lugar de harina; estas cargas tienen la ventaja de dar una junta semigruesa que reduce las tensiones que puedan aparecer en la hoja.

La técnica de encolado también varía con respecto a España, puesto que emplean en la mayoría de los casos alta frecuencia con electrodos superior e inferior. Al no necesitar presiones tan elevadas, no se tie-

ne tanto peligro de marcar, sobre las caras, el perímetro del bastidor y el travesero central en su caso.

Pocos son los casos en que emplean la técnica de empalmado longitudinal de piezas mediante uniones dentadas.

En la fabricación del bastidor, la madera que forma los largueros y montantes, por lo general está cepillada, pero en algunos

casos los parámetros se encolan sobre las caras simplemente aserradas realizando el cepillado exclusivamente en los cantos que dan la anchura al bastidor.

Como la humedad de ambiente en Inglaterra, por lo general, es mayor que en España, la humedad de la madera maciza que emplean es superior al 12 por 100.

Nueva Norma Europea para Puertas

El Instituto Nacional de Racionalización y Normalización acaba de publicar la norma UNE 56 825 correspondiente a la norma europea EN 43 sobre comportamiento ante las variaciones de humedad de las puertas colocadas en sucesivos ambientes uniformes.

En este ensayo se inicia el proceso almacenando las puertas en condiciones no destructivas, equivalentes a una humedad relativa del aire comprendida entre 40 y 75 por 100. Se miden los defectos de planicidad general de la puerta ensayada y se la coloca después en un ambiente a $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}$ y $85\% \pm 5\%$ de humedad durante 7 días. Se vuelven a medir los defectos de planicidad y se introduce la puerta en otro ambiente a $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ y $30\% \pm 5\%$ de humedad durante otros 7 días. Al fi-

nal se comprueba el estado de la puerta.

Este procedimiento presenta dos variaciones respecto al actualmente seguido para el control de la Marca de Calidad. En primer lugar la cámara seca opera al 30 por 100 en vez de al 40 por 100, lo cual parece corresponder más exactamente a las condiciones en que se encuentran las puertas durante el verano en gran parte de España. La segunda modificación es la previsión de dos períodos únicamente 14 días, el primero húmedo y el segundo seco, en lugar de los cuatro períodos que totalizan 35 días en la Instrucción de la Marca. Esto acelerará notablemente el ensayo, que ahora constituye el cuello de botella de todas las comprobaciones de calidad.

A.I.T.I.M.

ES UN EQUIPO
de colaboradores
técnicos al
servicio de las
industrias de la
maderaycorcho

A.I.T.I.M.

INVESTIGA
PLANEA
ACONSEJA
INFORMA

A.I.T.I.M.

DISPONE DE
LOS MEDIOS
QUE SU
INDUSTRIA
NECESITA