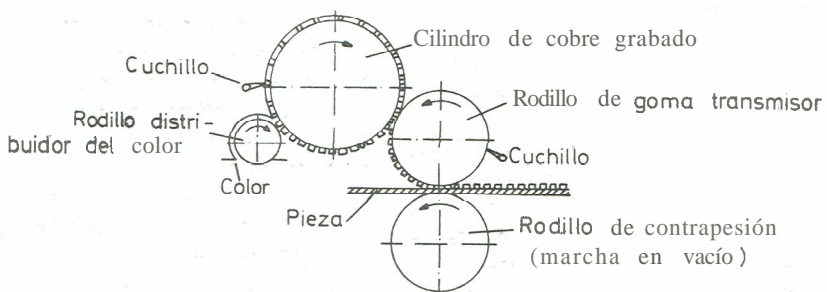


Vista de conjunto de una instalación para impresión sobre madera

SISTEMA DE IMPRESION SOBRE MADERA PARA IMITAR OTRAS CALIDADES DEL MISMO MATERIAL

Fig. 1.—Demostración esquemática del procedimiento de «huecograbado» para imprimir sobre la madera.



Desde hace mucho tiempo, los materiales plásticos van ocupando terreno que anteriormente pertenecía a la madera. Pero en lo que respecta al aspecto de las superficies, aquellos no han podido superar todavía las exigencias de una cara con poro abierto. La industria del mueble tenía planteado el problema

de desarrollar un proceso de acabado de superficies que cumpliera las siguientes condiciones:

- 1) Mantener la estructura porosa de la madera.
- 2) Tener un coste del proceso que no superara el de dichas películas sintéticas.
- 3) Posibilitar la variación del dibujo para no caer en la monotonía.
- 4) Que la operación sea normal en el proceso de acabado.

Tal procedimiento ha sido ya encontrado hace algunos años en EE. UU. en donde empezaron a fabricarse muebles con superficies impresas.

El esquema de la fig. 1 ilustra lo que es en sí el procedimiento de «huecogrado» para imprimir en la madera.

La fig. 2 en la fotografía es una instalación de este tipo en donde de izquierda a derecha tenemos:

Máquina doble para tapar los poros o para aplicar una capa cubriente.

Dos máquinas impresoras.

Y finalmente rodillos para lacado (según Schmutz Mfg. Co, Luisville U.S.A.).

Las técnicas de impresión no tienen reglas generales para la preparación previa de la chapa; de todas formas, cabe distinguir procedimientos para maderas fáciles y difícilmente imitables, así como para maderas de poros grandes y para maderas de poros pequeños.

Antes de la impresión hay que aplicar un tapaporos, dejar la superficie perfectamente lisa, lijada y limpia de polvo.

El mejor resultado se consigue con

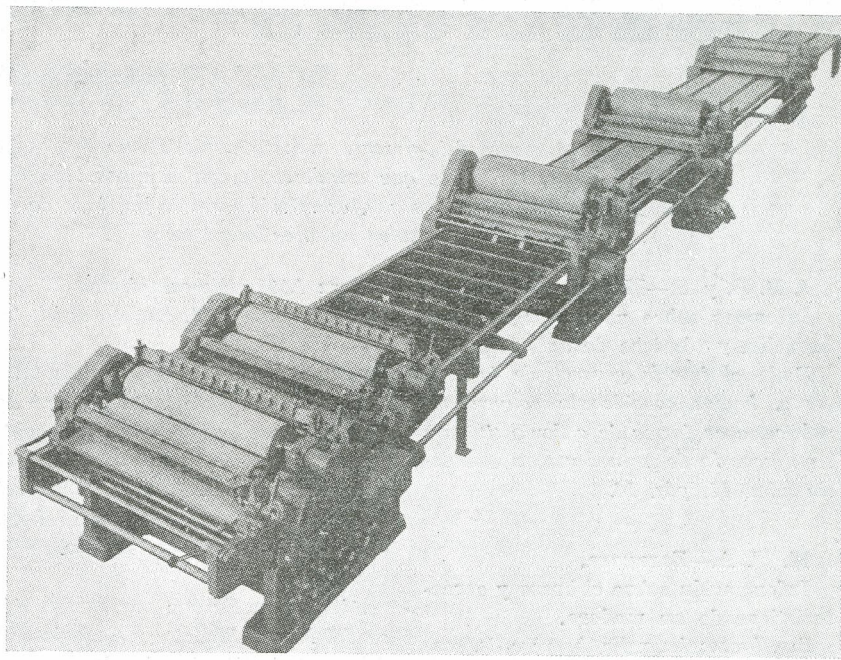


Fig. 2.—Una instalación en funcionamiento

los tapaporos corrientes que penetren hondo, para que los poros queden abiertos de nuevo. Para preparar las chapas hay diversos procedimientos según los distintos efectos que se deseen conseguir.

El teñido de la chapa puede llevarse a cabo por los procedimientos normales de bañado.

Se obtienen muy buenos resultados con rodillos de caucho.

La distribución en planta de una instalación completa para imprimir madera puede ser la que muestra la fig. 3.

Con esta técnica de impresión pueden imitarse prácticamente todas las maderas corrientes; siendo las más frecuentes el mahoe, el palisandro y el nogal. El coste de la instalación variando con la producción deseada, puede oscilar entre 30 y 45 millones de pesetas.

Fig. 3.—(1) Máquina con cuchillas para tapar poros. (2) Dispositivo para voltear los tableros. (3) Secadero por radiación. (4) Transportador transversal. (5) Dispositivo de introducción.

