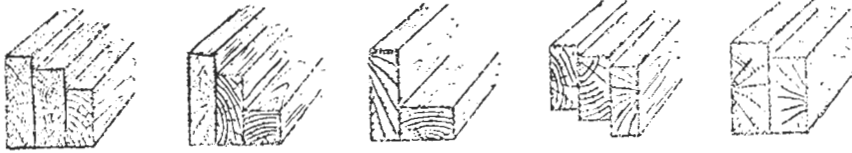
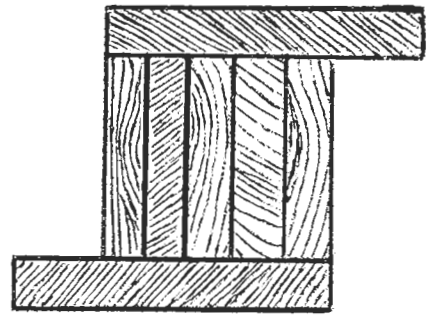


LA TÉCNICA DE LA LAMINACIÓN



Ejemplos de perfiles laminados.

Consiste en encolar dos o más piezas de madera maciza con las fibras paralelas, a fin de obtener una pieza final de grueso superior al de las piezas iniciales. Permite revalorizar piezas de pequeña sección, procedentes del aserrado de madera, de pequeño diámetro.

Las piezas iniciales o laminillas son previamente cepilladas y regruesadas para su calibrado en grueso. Es importante un buen cepillado para que la línea de cola sea lo más fina posible y dé gran resistencia mecánica. El encolado puede realizarse con una encoladora de rodillos o por extrusión, cuyas principales ventajas son las de depositar cantidades de cola importantes y precisas, a grandes velocidades; si sólo se da cola por una cara, se facilitan los movimientos y si se deposita la cantidad suficiente no es necesario dar a las dos caras.

Se puede hacer una laminación simple a base de piezas iguales de la misma especie o la laminación compuesta, con piezas de dimensiones diferentes y con especies también diferentes. En la instalación Dimter, para el encolado de las piezas, una pieza recibe la resina sobre sus dos caras; esta pieza estará situada entre otras dos que reciben el endurecedor en una de las su-

yas. Posteriormente pasan a una mesa caliente para que se evapore el agua contenida en el endurecedor. Las prensas son hidráulicas y tienen varios planos de trabajo. Maweg propone instalaciones similares. También se puede utilizar la alta frecuencia para acelerar el fraguado de la cola (instalaciones Winter o Gibbs).

Otra variante de la laminación compuesta consiste en el encolado de especies diferentes, como pueden ser resinosa y frondosa. Las resinosa son situadas en sandwich y dan rigidez a la pieza final, mientras que las frondosa situadas al exterior están destinadas a producir un efecto decorativo. Las piezas encoladas y calentadas por alta frecuencia pueden ser molduradas a continuación, incluso empleando grandes velocidades de avance.

Las colas empleadas son seleccionadas en función de las condiciones de utilización (interiores o exteriores) y de las condiciones de empleo (si son resistentes o no). Se utilizan colas con endurecedor rápido e inclusive las piezas se calientan por las caras que se van a unir. La presión debe estar repartida perfectamente a lo largo de toda la línea de unión; esta presión es variable según sean las colas y las especies de madera; será pequeña

cuando la madera sea blanda y las colas de junta gruesa.

Los dispositivos de presión pueden ser muy simples, como por ejemplo de resortes o gomas deformables, o de prensas neumáticas o hidráulicas, o bien de prensas con calentamiento por alta frecuencia. Estas últimas tienen gran importancia en este sistema para piezas de pequeñas dimensiones, por su gran producción. Su funcionamiento es el siguiente: dos piezas, previamente encoladas, se llevan hacia una mesa de carga, que posee los electrodos; una viga superior da la presión; si hay uniones en los cantos se da la presión mediante gatos hidráulicos. La economía de las materias primas, las explotaciones de las maderas de pequeño diámetro y el gusto del público por la madera maciza, son las razones que permiten pensar que esta técnica ha de desarrollarse en los próximos años.

Por otra parte, el progreso alcanzado por el encolado de maderas húmedas (puede llegarse hasta el 26 por 100 de humedad) ofrece muchas posibilidades y abre nuevos caminos a esta técnica.

Resumido del artículo de D. Parisot, Jefe de la División del Mueble del C. T. B. de París, publicado en «Revue du Bois».