

# EDUCANDO A PAPÁ CON GOTITAS DEL SABER. CLASIFICANDO LA MADERA.

**Especificaciones Técnicas**, según normas internacionales e institucionales, División de Diseño e Ingeniería de Fomento (PRIDCO), Junta Reguladora de Especificaciones de Puerto Rico. Un compendio tecnológico como ayuda para seleccionar muebles invirtiendo su dinero en lugar de malgastarlo en muebles de baja calidad y altos costos de reposición.

## MATERIA PRIMA (INSUMO)

### CLASIFICACIÓN AAA.

#### MADERA SÓLIDA.

**Tabla aserrada de madera auténtica, seca y clasificada para ser transformada en tablero alistonado (end panel), según el Forest Products Laboratory U.S.A., Departamento de Agricultura U.S.A.** 1) Se clasifica la madera, se seca al aire, separando cada tabla 1". 2) Se seca al horno de 7 a 15 días logrando una humedad promedio de 8%. 3) Se troza la madera longitudinalmente a la medida deseada, se lija por una cara y se replana la otra calibrándola o emparejándola a un espesor preciso. 4) Una vez dimensionada la madera a lo largo y grueso, se procede a dimensionarla nuevamente en tablas de 2 a 4" de ancho hilando la tabla para romperle los hilos de crecimiento que producen dobleces, ondulaciones o rajaduras. 5) Las tablas de 2" a 4" se unen soldando borde con borde por medio de prensas de alto tonelaje utilizando cola especial para obtener un panel o tablero sólido técnicamente conocido como panel alistonado (endpanel) 6) El proceso ha culminado y requiere devastarse ambas caras con lijadura industrial de alta precisión para lograr una superficie suave y de exótica terminación natural. 7) Finalmente se procesa el tablero alistonado (endpanel) en partes de madera sólida.

### CLASIFICACIÓN AA.

**MADERA AGLOMERADA EN FIBRAS DE MADERA MDF GRADO INDUSTRIAL RECUBIERTA EN CHAPA (MEDIUM DENSITY FIBER INDUSTRIAL GRADE- SELECTED WOOD VENEER).** La madera sólida económica de distintas especies y con un máximo aprovechamiento de todas las partes del árbol, es triturada convirtiéndose en fibras. Estas se procesan con polímero o resina Urea-Formol mezclando ambos productos y vertiéndola en prensas industriales durante 2 a 3 minutos a una temperatura de calor aproximado de 356 grados F hasta convertirla en un panel o tablero de múltiples medidas para ser recubierto en chapa de madera seleccionada (Selected Wood Veneer) cuya apariencia exterior es igual o parecida a la madera sólida.

### CLASIFICACIÓN A.

**MADERA AGLOMERADA EN PARTÍCULAS DE MADERA, VIRUTA, GRADO INDUSTRIAL RECUBIERTA EN CHAPA (PARTICLE BOARD INDUSTRIAL GRADE-SELECTED WOOD VENEER).** La madera sólida económica de distintas especies y con un máximo aprovechamiento de todas las partes del árbol es triturada convirtiéndose en partículas ó viruta y procesándolas con polímero o resina

Urea-Formol se mezclan ambos productos y se vierten en prensas industriales durante 2 a 3 minutos a una temperatura de calor aproximado de 356 grados F hasta convertirla en un panel o tablero de múltiples medidas. Luego es recubierto en chapa de madera seleccionada (Selected Wood Veneer) cuya apariencia exterior es igual o parecida a la madera sólida.

### CLASIFICACIÓN AB.

#### MADERA AGLOMERADA EN FIBRAS DE MADERA, MDF, GRADO INDUSTRIAL LAMINADA (MEDIUM DENSITY FIBER INDUSTRIAL GRADE- LAMINATED).

La madera sólida económica de distintas especies y con un máximo aprovechamiento de todas las partes del árbol y es triturada convirtiéndose en fibras y se procesan con polímero o resina Urea-Formol se mezclan ambos productos y se vierte en prensas industriales durante 2 a 3 minutos a una temperatura de calor aproximado de 356 grados F hasta convertirla en un panel o tablero de múltiples medidas para ser laminada en melamina con impresión del diseño madera.

### CLASIFICACIÓN B.

#### MADERA AGLOMERADA EN PARTÍCULAS DE MADERA, VIRUTA, GRADO INDUSTRIAL LAMINADA (PARTICLE BOARD INDUSTRIAL GRADE- LAMINATED).

La madera sólida económica de distintas especies y con un máximo aprovechamiento de todas las partes del árbol, es triturada convirtiéndose en partículas o viruta y se procesan con polímero o resina Urea-Formol mezclando ambos productos y vertiéndole en prensas industriales durante 2 a 3 minutos a una temperatura de calor aproximado de 356 grados F hasta convertirla en un panel o tablero de múltiples medidas para ser laminada en melamina impresa diseño madera.

### PINTURA. ACABADO EN MADERA.

Existen procesos industriales aconsejables para la aplicación de pinturas y lacas. Es el método de acabado con pistolas industriales en cabina presurizada por secamiento horneado con el propósito de endurecer las superficies y fijar el glamor de los químicos aplicados. **Procesos:** 1) Se lija con una lija grano 80-120. 2) Se aplican dos capas simultáneas de tinte. 3) Se aplica un sellador para tapar el poro. 4) Se lija con lija fina grano 220. 5) Nuevamente se aplica tinte y sellador. 6) Se lija por segunda vez con lija grano 220. 7) Se aplican de 2 a 3 capas simultáneas de laca. 8) Se seca al horno durante 10 minutos.

	Madera Sólida Clasificación AAA	MDF-Fibra Clasificación AA	Particle Board-Viruta Clasificación A y B
<b>Vida Útil</b>	sobre 100 años	25 años aproximados	15 años aproximados
<b>Absorción Humedad</b>	No afecta	10%	18%
<b>Hinchamiento-Agua</b>	No afecta	3-5% 1 hora	8% 1 hora
<b>Agarre Mecánico por lb.</b>	300-400 lbs	180 lbs	160 lbs
<b>Flexión</b>	500-600 kg/cm <sup>2</sup>	250 kg/cm <sup>2</sup>	150 kg/cm <sup>2</sup>
<b>Resistencia-Abrasión</b>	50%	80% chapa 100% laminado	80% chapa 100% laminado
<b>Reparación</b>	100%	20% aprox.	20% aprox.