

Manipulación y almacenamiento

El almacenamiento de este producto merece especial atención ya que al estar constituido por secciones de madera que conservan su estructura vascular, la lámina; se comporta como una tabla, es por esta razón que se ve afectada por la humedad, exposición directa al sol y la aplicación de acabados. Las siguientes indicaciones deben de seguirse para un óptimo desempeño del producto.

Las condiciones de humedad relativa (humedad en forma de vapor que se encuentra en el ambiente pero que no se ve) afectan a la lámina haciendo que la misma pierda o gane humedad, esto se manifiesta de la siguiente forma:

- En días calurosos y soleados: La lámina pierde humedad y se contrae, esto ocasiona que si se estiban unas sobre otras; las 2 o 3 láminas superiores se comben haciendo que los bordes se levanten (toman forma de canoa).
- En periodos húmedos: La lámina gana humedad del ambiente y se expande provocando que las 2 o 3 láminas de arriba se comben levantándose su centro y quedando apoyadas en sus cantos (toman forma de techo)

En ambos casos, estas deformaciones se deben a que al estar estibadas en un solo bloque, la lámina de arriba se expone a un ambiente de humedad no balanceada ya que la cara superior está expuesta al ambiente mientras que la cara inferior está en contacto con la lámina inmediatamente debajo de esta lo que le impide que la humedad ambiental actúe sobre ella en forma balanceada.



Imagen 8. Forma correcta de apilado de las láminas en el taller. Nótese la posición y grosor de los separadores

Este comportamiento se soluciona colocando separadores entre láminas en el sentido transversal lo que permite que el aire entre en contacto con ambas caras de la lámina.

Los separadores se deben de colocar en los extremos y el centro, es decir, tres por cada lámina; los mismos deben de tener el mismo ancho de la lámina. Todos los separadores deben de ser del mismo

grosor y deben de ser de un material que no esté húmedo.

Almacenamiento en el local del distribuidor.

En el caso de ser posible, deben de almacenarse en la misma forma que indica la imagen 8; si por razones de espacio se dificulta, la estiba del material debe de hacerse cubriendo las láminas con un plástico que proteja la parte superior y los costados de la tarima.

Debe de evitarse a toda costa que la lámina reciba:

- Luz directa del sol
- Lluvia directa o salpique de lluvia
- Salpiques producto de aspersión de agua cuando se rocía la misma sobre pisos para pasar trapeador posteriormente.



Imagen 9. Forma correcta de almacenamiento de tarimas de paneles en el local del distribuidor. Nótese el plástico que envuelve toda la tarima

Apilado de componentes cortados

Por las mismas razones expuestas en el inicio de este apartado, los componentes cortados si se apilan unos sobre otros, sufren los mismos efectos que la lámina completa, por esta razón, deben de cubrirse con un plástico que proteja la cara superior y los costados; no necesariamente el plástico debe de quedar ajustado como se muestra en la foto a la izquierda. Lo que si es importante es que a partir

del momento en que se empieza a poner uno sobre el otro, estos deben de cubrirse con el plástico para evitar las deformaciones. Asimismo debe de tenerse el cuidado de no colocar las piezas cortadas directamente sobre el suelo, al contrario, lo recomendable es colocarlos sobre un trozo de cartón, plywood, madera u otro material que esté seco para evitar la absorción de humedad.

Manejo del material después de cortado

Una vez producidos todos los componentes es necesario sellar (aplicación de sellador en todas las caras, cantos y cortes) todas las piezas ya que si el material se corta y se deja en forma de componentes sin procesar, es muy probable que ocurra una expansión o contracción del mismo lo que se manifiesta como el aumento o la disminución en las dimensiones de los componentes ya cortados. **Esto provocará que al ensamblar el mueble las medidas del mismo variarán con respecto a lo que se cortó en crudo.**

Aplicación de acabados

Se debe de evitar en todo momento el empleo de tintes o pintura que utilicen agua como solvente para disminuir el riesgo de aberturas de láminas, el material está capacitado para ser tintado, pintado, barnizado.

Acabados de tras caras

Para evitar los inconvenientes que causa el vapor de agua en el ambiente (humedad relativa) es indispensable que tanto las caras no visibles así como los cortes o cabezas queden bien sellados, no se quiere decir con esto que deba de dárseles acabados igual al de las caras visibles, sin embargo es estrictamente necesario que se sellen estas caras no visibles para evitar problemas de deformaciones de piezas, hinchamientos, encogimientos.

Cuidados en aires acondicionados y climas húmedos

La sección anterior toma especial relevancia cuando el ambiente donde se instalará el mueble en forma permanente va a estar afectado por un aire acondicionado o se trata de un clima muy húmedo. En estos casos si el mueble no tiene selladas las tras caras y los cortes es seguro que habrá aberturas y/o deformaciones esto debido al ambiente extremadamente seco que provocan los aires acondicionados o la humedad excesiva de los climas húmedos. **En estos casos es crucial que en proceso de fabricación, el mueble reciba al menos tres capas de sellador** en las caras posteriores y los cortes.

Dimensiones disponibles

En el cuadro 1 se detalla la disponibilidad del producto, haciendo referencia a los espesores, anchos y largos de las piezas así como el código del producto en el sistema de Abonos Agro.

Cuadro 1. Dimensiones disponibles para páneces de pino Madeco

Código Abonos Agro	Espesor (mm)	Ancho (cm)	Longitud (cm)	Unidades/tarima
M80005	15	122	244	66
M80009	15	50	300	66
M80012	15	55	300	66
M80018	18	122	244	50
M81128	18	30	244	120/160
M81130	18	30	305	120/160
M81125	18	30	336	120/160
M81127	18	30	396	120/160
M80013	22	130	130	45
M82024	22	122	244	45
M80014	22	100	100	45