



## MADERAS PRENSADAS

# Cholguan

### NATURALEZA DEL MATERIAL

Este es un producto obtenido desfibrando madera de pino y reconstituyéndola en forma de grandes planchas, las cuales, sometidas a altas presiones y temperaturas y tratadas en cámaras acondicionadoras especiales, permiten mejorar las cualidades de la madera natural.

Se obtiene también planchas aislantes mediante desfibración de la madera de pino, pero una vez que las fibras reciben el tratamiento adecuado, van directamente a un secador que extraer el agua y deja la plancha convertida en un material de sobresalientes propiedades térmicas y acústicas.

### PROPIEDADES GENERALES

- Uniformidad de calidad, tamaño y espesor
- Homogeneidad en la absorción de carga
- Fácil normalización para fabricar o construir elementos en serie
- Material liviano, sin desmedro de su alta resistencia mecánica (flexión y tracción)
- Fácil aplicación de pinturas
- Adaptabilidad a superficies curvas
- Planchas de terminación perfecta y lustre natural
- Fácil de trabajar
- Se usan las herramientas corrientes de carpintería
- Reducción de la obra de mano por su sencilla aplicación y mayor superficie de recubrimiento en una sola operación.

Dimensiones Máximas: 1,52 x 4,86 mts.

Espesores: 3, 4 y 6 mm. en plancha standard.  
15, 20 y 30 mm. en plancha aislante.

### COMPARACION DE PROPIEDADES FISICO-MECANICAS DE CHOLGUAN LISO

Tipo normalita:	Unidad	FECHA DE PRODUCCION			Variación IX-1959 X-1960	Standard Internacional
		IX-1959	II-1960	X-1960		
1) Densidad	gr/cm <sup>3</sup>	1,040	1,040	1,032		0,90 a 1,05
2) Flexión: Módulo Ruptura	Kg/cm <sup>2</sup>	359	473	558,1	+ 55 %	300 a 550
3) Tracción: Fátiga Ruptura	Kg/cm <sup>2</sup>	261,4	336,9	308,1	+ 18 %	210 a 400
4) Humedad original	%	7,5	6,2	7,2	- 0,3%	6 a 9
5) Humedad después de 24 horas sumer- gida	%	25	23	23,6	- 1,4%	10 a 30
6) Dureza Janka	Kg	628	626	648	+ 3,2%	400 a 700

#### FUENTE NACIONAL:

Certificados de Ensaye: I.D.I.E.M. =

Para septiembre de 1959 — Nº 51036  
Para febrero de 1960 — Nº 52597  
Para octubre de 1960 — Nº 55786

#### FUENTE INTERNACIONAL:

Informes FAO y ECE.—Ginebra, 1957.

## UNA APLICACION CHOLGUAN: MOLDAJES

### UN EJEMPLO

El ingeniero D. Hugo Fuenzalida, de la firma Molinari y Cía., empleó en la Población Ochagavía de la CORVI, encofrados de plancha impregnada de 6 mm. (aproximadamente 6.000 mt<sup>2</sup>.), obteniendo terminaciones de tal calidad, que permitieron dejar el hormigón, en todas las losas, en condiciones de pintar directamente.

Se emplearon bastidores de álamo de 1" x 3" a 0,25 m. (para losas corrientes de 0,12 a 0,15). Las dimensiones de estos bastidores se modulan de una superficie hasta de ¼ de plancha (0,81 x 1,52 - 0,76 x 1,215, o menores), por su facilidad de manejo.

### RECOMENDACIONES

La plancha de madera prensada podrá ser clavada o adherida al bastidor (clavos 1¼" a 0,15 mm. y adhesivo MOWICOLL o similares.

El descimbre deberá realizarse sin golpes y se procederá a limpiar los encofrados y luego aplicar cera o parafina sólida (no emplear aceite quemado).

Su gran número de usos (10 a 15, si el mantenimiento es adecuado), y su acabado perfecto, hacen el empleo de este tipo de molde uno de los más indicados en las obras de hormigón.

● *Nuestro Departamento Técnico asesora a Ud. ofreciéndole su experiencia para obtener mejores resultados técnicos y económicos. Consulte en Agustinas 1070, 6º piso, teléfono 63131.*

**CORVI: POBLACION OCHAGAVIA**

