

BOLETIN **arxada** **QUIMETAL®**

CAMBIOS EN PROTECCIÓN DE MADERA LTDA./ ARXADA QUIMETAL

A través de un comunicado el 1 de febrero pasado, les informamos sobre el sensible fallecimiento del presidente del directorio de nuestra empresa, don Arturo Claro Fernandez. Hoy, se cumplen dos meses desde su partida y le rendimos un sentido homenaje. Fue presidente del directorio durante 32 años, un empresario brillante que se caracterizó por su permanente disposición a escuchar.

Los mismos 32 años han pasado desde que Thomas Hanke asumió la gerencia general de Protección de Madera Ltda, empresa que en aquel momento tenía como nombre de fantasía: Hickson Quimetal Ltda. Esta empresa fue un joint venture que formaron Quimetal Industrial S.A. de Chile e Hickson Timber Protection de Inglaterra el año 1989 y que ha operado desde entonces, con uno que otro cambio en el nombre de fantasía debido a los movimientos en la propiedad por el lado del socio extranjero: Hickson, Arch, Lonza y hoy Arxada.

Ha sido un largo recorrido liderado por Thomas, comenzando por la consolidación del negocio del preservante CCA y que contempló unir las marcas de ambos socios, Mad Pres (Quimetal) y Wolman (Hickson) en una sola, WOLMAN CCA-C, que hasta el día de hoy es la más reconocida en el país. Partimos operando en un mercado con 48 plantas de impregnación de maderas y hoy en día son más de 250, en un mercado que inicialmente se enfocó en los postes y polines, hoy la madera aserrada impregnada tiene un lugar protagónico.

Los antimanchas fueron otro objetivo importante al momento de la creación del joint venture y la contratación de Thomas. El año 1990 en Chile se utilizaba Pentaclorofenato de Sodio en los tratamientos antimancha, pero ya se vislumbraba un cambio a este respecto a nivel mundial, por lo que Hickson veía un potencial de negocio importante para sus formulaciones

destinadas al control de la mancha azul. Se demoró un poco más de lo esperado, pero efectivamente vino el reemplazo por nuevas moléculas y entramos con nuestros productos ANTIBLU®.

El negocio ha crecido en estos 32 años, tenemos cerca de 180 clientes y el equipo hoy está conformado por 8 profesionales. Hoy Thomas deja la Gerencia General de Protección de Madera y comienza una nueva etapa, deseada por todos después de toda una vida de trabajo, con la satisfacción de dejar una empresa en un muy buen pie y a un equipo afiatado que se caracteriza por una larga data de trabajo conjunto.

CONTENIDO

- **MADERA IMPREGNADA EN USOS VIALES : ARMONIZANDO CON EL ENTORNO**
- **TRADICIÓN EN IMPREGNACIÓN**
- **MANEJO DEL PH EN BAÑOS ANTIMANCHA: NOTA TÉCNICA**

Editor Responsable :
Paula Montes C.

Colaboradores :
T. Hanke, F. Latorre, J.P.Vallette y A. Ducaud

Esto significa que tenemos un nuevo Gerente General, Rodrigo Andrés Besnier Zarzar, a quien damos la bienvenida y deseamos mucho éxito en su gestión.

Y los cambios siguen en Protección de Madera Ltda., ya que Francisca Latorre, Gerente Comercial, también jubila y se retira el próximo 31 de mayo, pasando como dice ella a una vida más tranquila y relajada...esperamos sinceramente que lo disfrute, aunque los que la conocemos no nos imaginamos cómo pueda funcionar esa figura. Jean Paul Vallette, a quien presentamos en el boletín anterior, tomará

el cargo que deja Francisca, para lo cual durante los últimos 4 meses ha tenido la oportunidad de familiarizarse con la dinámica de nuestra empresa y equipo, y no nos cabe duda de que lo hará muy bien, manteniendo siempre una muy buena relación con nuestros clientes.

Son muchos cambios para Protección de Madera Ltda este año, pero nosotros seguimos adelante, Andrés, Héctor, María Antonieta, Paula y Víctor, con el compromiso de continuar desarrollando nuestro negocio, privilegiando el buen servicio técnico comercial y dando siempre lo mejor de cada uno.

Hasta siempre Thomas y Francisca, gracias por todos estos años de dedicación y compromiso.

MADERA IMPREGNADA EN USOS VIALES : ARMONIZANDO CON EL ENTORNO

Cuando se habla de madera impregnada, inmediatamente se asocia con construcción o uso agrícola, pero poco a poco nuestro país ha ido incorporando a este material en usos viales como por ejemplo defensas camineras, protección de taludes, paraderos de buses, cercos de carreteras, y otros.



Esta tendencia promueve el uso de este recurso natural renovable aprovechando las grandes ventajas que posee este material, dentro de los cuales se destaca ser de fácil traslado y poder ser armado en forma rápida, no requerir grandes mantenciones en el tiempo y verse armónico con el entorno natural.

Se les puede encontrar a lo largo de todo Chile, en carreteras principales, rutas turísticas, parques nacionales, como por ejemplo en el emblemático parque nacional Torres del Paine de donde son estas fotografías.

Otro lugar donde destaca el uso de madera impregnada en obras viales es en la entrada norte de la ciudad de Temuco, lo que le otorga un aspecto natural a dicho entorno.



TRADICIÓN EN IMPREGNACIÓN

En Chile, la industria de preservación se inició en la década del 50, siendo la creosota el producto preservante más utilizado en esa época, sin embargo, siguiendo la tendencia mundial, su uso en Chile comenzó a declinar, dando paso a sustancias basadas en compuesto químicos inorgánicos. Ya en 1971 existían 16 plantas impregnadoras de las cuales queremos destacar dos que a la fecha siguen funcionando y han sabido mantenerse vigentes y productivas. Ambas plantas impregnadoras comparten el hecho de haber sido pioneras en la industria de la impregnación en Chile con una historia que supera los 50 años.

Flor del Lago Maderas, se ubica en la Región de la Araucanía, emplazándose en el fundo que lleva el mismo nombre y a cargo de la familia Wagner por 3 generaciones. En los años 50 se comenzó con las primeras plantaciones de pino insigne y sobre todo de pino Oregón. La empresa cuenta con un aserradero único en Chile por los largos de las maderas que ofrece. Cuentan con una histórica planta impregnadora que data del año 62. Consultado sobre este negocio, Jerónimo Martínez, Jefe de Operaciones y Gestión Comercial, nos comentó "es un muy buen negocio, sobre todo en las estacas y rollizos para cerco y tutores en la industria frutícola. Es tanto así, que se está evaluando un proyecto de inversión en un equipo descortezador para aumentar producción".

Pese a tratarse de instalaciones de larga data, han sabido incorporar tecnología en su proceso, lo que les ha permitido seguir vigentes hasta el día de hoy, abasteciendo con sus productos a las regiones del sur de Chile.

Por su parte, Maderas Lifewood Ltda. se ubica en la Región Metropolitana y fue creada en abril el año 1967 por lo que este año cumple 55 años de existencia. Es también una empresa familiar que cuenta con 3 generaciones de la familia Gaudlitz a cargo, y es primera Planta Impregnadora del país que utilizó sales CCA. En sus inicios, sus principales productos fueron postes eléctricos, los cuales se encuentran distribuidas desde Arica a Punta Arenas y pueden ser reconocidos por su sello al fuego. Produjeron también polines para viñas y cercos carreteros, dedicándose en la actualidad principalmente a fabricar madera para la construcción.

www.lifewood.clwww.flordellago.cl

Al consultarle a Josceline Gaudlitz, gerente general de la empresa, sobre los factores que han mantenido a la empresa vigente, nos señaló que uno de los principales ha sido la capacidad de adaptación a los cambios del mercado "como cuando decidimos pasar de rollizos a madera para construcción" - afirma la profesional, y prosigue "del mismo modo, valoro el equipo de trabajo que hemos ido formando durante los años y que es capaz de responder de manera rápida a las necesidades de los clientes". En relación con la implementación de nuevas tecnologías, Josceline nos comentó que lo próximo que viene para la empresa es la digitalización, lo que ven como el gran desafío en el corto plazo.

MANEJO DEL PH EN BAÑOS ANTIMANCHA

Desde hace más de 15 años se usan en el país las formulaciones en base a oxina de cobre para el tratamiento antimanchas de madera fresca. Nuestra empresa comercializa el producto ANTIBLU 600 en base a este activo cúprico, el cual, al igual que todos los de su clase presentan un pH ácido. Este valor de pH tiene como consecuencia un efecto corrosivo al estar en contacto con metal tipo acero carbono, componente de las tinas donde se realiza el tratamiento.

Este tema se ha manejado de dos formas, la primera, revistiendo las tinas en acero inoxidable o realizándoles un tratamiento con pintura epóxica resistente a estos valores de pH, lo que permite seguir trabajando en medio ácido. La segunda alternativa es llevar la solución de tratamiento a un pH más básico para evitar el efecto corrosivo. Para ello, se incorpora a la mezcla bórax o ceniza de soda, con ello se sube el pH a valores de 4 a 4,5, lo que evita este efecto. Al trabajar en medio básico, la primera recomendación es asegurar una agitación continua y rigurosa, que mantenga la suspensión forzada de todas las moléculas del activo, ya que de no producirse, ésta se transformaría en una dispersión y parte del activo cobre precipitaría al fondo de la tina o se depositaría en forma heterogénea en la superficie de las tablas.

La consecuencia del mal manejo del pH radica en que al haber corrosión, se produce liberación de fierro a la solución de tratamiento. Esto hace que ésta tome un color oscuro que se traspasa a la madera y que puede ser confundida con mancha. Por otra parte, cada vez que hay corrosión, la tina o las partes como cadenas o fierros van disminuyendo de a poco su volumen y finalmente colapsarán.



Prácticas como el sistemático control de la solución de tratamiento en cuanto a medición de parámetros de pH y Fe, nos indican qué está pasando en la mezcla tratamiento, de esta forma, si el valor del Fe es alto (> 150 ppm) indica por ejemplo que la solución de tratamiento ha estado muy ácida por un tiempo suficiente que ha permitido el paso de este elemento a la tina.



La recomendación es no superar un valor de 25 ppm de Fe antes de tomar medidas como la incorporación de ceniza o bórax a la tina con el fin de regular el pH. Si la solución de tratamiento ya presenta valores sobre los 150 ppm de Fe, se hace difícil luego poder recuperarla y volverla a su condición normal.

**NOTA
TÉCNICA**

Marzo 2022