

Finitions des surfaces des éléments structurels en bois massif contrecollé

La majorité des éléments Lignotrend peuvent être fabriqués en usine avec une **surface de bois finie**. De ce fait, les éléments structurels satisfont à la qualité architecturale. Une finition ultérieure des parements n'est donc plus nécessaire.

Pour le parement des éléments, des panneaux massifs de **différentes essences et classements peuvent être choisis**.

Il est également possible d'intégrer en usine un absorbeur acoustique derrière le parement. Vous trouverez plus de renseignements dans la fiche technique "profils acoustiques".

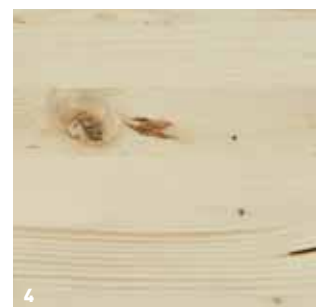
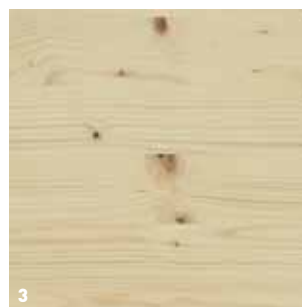
Derrière le parement se trouve une couche transversale qui est déterminante pour la stabilité des éléments.

Remarque : Malgré la couche transversale, des fissures ne peuvent pas être entièrement évitées, par ex. en cas d'air ambiant très sec. Voir aussi page 4.

Caractéristiques techniques

Les éléments sont profilés latéralement avec rainure et languette pour permettre une pose par emboîtement (exception : LIGNO Acoustique classique).

- Résistance au feu : la résistance au feu dépend de la fabrication de l'élément. Pour plus d'informations voir caractéristiques techniques de chaque élément.
- Classe de incendie selon EN 13501-1 : D-s2,d0. Eléments acoustiques en sapin blanc veiné / finition spéciale possible selon EN 13501-1 : Matériau pour la surface traitée B-s2, d0 (difficilement inflammable), absorbeurs panneaux légers en laine de bois liés minéralement Herakustik fine : A2-s1,d0 ou B-s1,d0.
- Absorption acoustique : voir caractéristiques techniques des profils acoustiques.



Exemples de finitions des surfaces :

- 1 Sapin blanc sans nœuds, uni
- 2 Sapin blanc sans nœuds, veiné
- 3 Epicéa à petits nœuds
- 4 Qualité industrielle

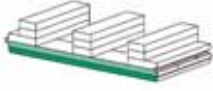
Sommaire

Essences.....	2
Variantes de profils	3
Aperçu profils acoustiques	3
Traitements des surfaces	4
Demande d'échantillons	4
Conseils importants d'utilisation.....	4

Edition 2010-II
Version au 18/06/2010

Essences disponibles pour le parement de l'élément / la sous-face

Les surfaces, pour la qualité visible sont poncées proprement et reçoivent un léger brossage de structure. Toutefois pour les éléments acoustiques, le brossage est plus profond afin d'atteindre une dispersion du bruit plus diffuse.

Essences		Description
		
Qualité industrielle	Surfaces invisibles	Surface pour les zones non visibles (habillage). Il est également possible d'utiliser des dalles résiduelles de qualités différentes, c'est-à-dire que des dalles en épicéa, en sapin et en mélèze peuvent être mélangées dans un même élément ou une même commande.
Sapin blanc qualité industrie	Qualité industrie pour locaux annexes	Identique à la qualité industrielle standard mais uniquement en sapin blanc sans nœuds (avec défauts, voir définition des qualités).
Epicéa à petits nœuds qualité A (« Trend »)	Surfaces de finition	Sous-face apparente, finition en bois d'épicéa avec nœuds. La dalle dispose d'une structure de surface veinée régulière et son aspect est très homogène.
Sapin blanc sans nœuds, veiné (SBSN V)	Surfaces de finition	Sous-face apparente, finition en bois de sapin blanc sans nœuds. Les lames de la dalle sont assemblées en extrémité par entures. Lames d'une longueur de 18 à 90 cm. Aspect veiné et coloré.
Sapin blanc sans nœuds, B-s2,d0 veiné (SBSN V)	Surf. de finition, uniqm. profils acoustiques)	Idem qualité veinée, mais avec une teinte légèrement jaune. Le matériau pour surface a fait l'objet d'un traitement par sel de bore qui la rend difficilement inflammable.
Sapin blanc sans nœuds, uni (SBSN U)	Surfaces de finition	Idem SBSN V, mais la teinte des bois varie peu. La longueur des lames individuelles varie de 30 à 90 cm. Délai de livraison possible.
Epicéa sans nœuds, uni	Surfaces de finition	Sous-face apparente, finition en bois de épicéa sans nœuds. Les lames de la dalle sont assemblées en extrémité par entures. Lames d'une longueur de 18 à 90 cm.
Mélèze de Sibérie sans nœuds	Surf. de finition, uniqm. façades, pr. acoustiques)	Sous-face apparente, finition en bois de mélèze. Les lames de la dalle sont assemblées en extrémité par des entures. Les bois utilisés sont sciés uniquement sur quartier et faux-quartier. Lames d'une longueur de plus de 20 cm.
Autres essences ²	Surfaces de finition	D'autres essences peuvent être utilisées sous réserve de la disponibilité et de la compatibilité des essences choisies avec la colle. Délai de livraison possible.

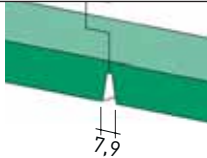
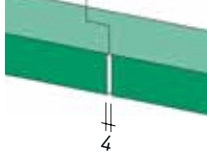
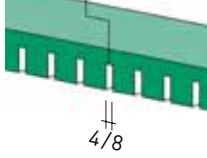
Définition des détails

		Nuances de couleur des lamelles	Largeur des lamelles [mm]	Nœuds	Nœuds non adhérents	Gerces	Aubier	Poches de résine	Traces d'insectes	Bleu de scierie	Défauts de rabotage et autres
○ Non admissible ⊙ Admissible sous réserve ● Admissible											
Qualité industrielle	S/E	-	-	● ⁵	⊙	●	●	●	⊙	⊙	⊙
Sapin blanc qualité industrie	SBSN Ind	marqué	75 / 85	⊙	⊙	●	●	○	⊙	⊙	⊙
Epicéa à petits nœuds : qualité A (« Trend »)	E	-	45	●	⊙ ⁴	⊙ ²	○	⊙ ³	○	○	○
Sapin blanc sans nœuds, veiné	SBSN V	marqué	75 / 85	○ ¹	○	⊙ ²	○	○	○	○	○
Sapin blanc sans nœuds, veiné, (B - s2, d0)	SBSN V M1	marqué	75 / 85	○ ¹	○	⊙ ²	○	○	○	○	○
Sapin blanc sans nœuds, uni	SBSN U	léger	75 / 85	○ ¹	○	⊙ ²	○	○	○	○	○
Epicéa sans nœuds, uni	ESN (S)	léger	75 / 85	○ ¹	○	⊙ ²	○	⊙ ³	○	○	○
Mélèze de Sibérie sans nœuds	M	-	75 / 85	○ ¹	○	⊙ ²	○	⊙ ⁶	○	○	○
¹ De très petits nœuds < 5 mm sont admissibles occasionnellement		² Des fissures de tension occasionnelles sont admissibles		³ Des poches de résine < 30 x 3 mm sont admissibles							
⁴ Des nœuds non adhérents < 10 mm sont admissibles		⁵ Des nœuds noirs sont admissibles		⁶ Des poches de résine < 50 x 2 mm sont admissibles							

L'absence totale de fissures en surface ne peut pas être garantie, malgré l'utilisation de couches transversales (voir aussi page 4) !

Variantes de profils pour surfaces Aperçu des profils acoustiques

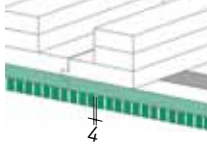
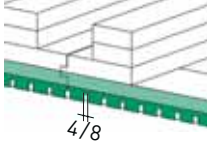
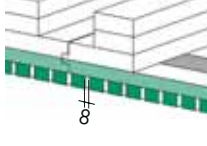
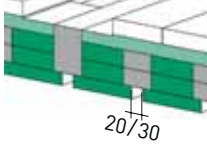
Modèles fermés

Division des profils	Explication
Joint en V 625-625-7,9 	Le côté longitudinal de l'élément est profilé afin qu'à la pose, un joint en V d'une largeur d'env. 7,9 mm et d'une profondeur d'approximativement 12 mm se forme au niveau de l'assemblage de deux éléments.
Joint en V 625-312,5-7,9	Outre le profil au joint des éléments, la sous-face de l'élément est divisée de façon régulière par une rainure longitudinale.
Joint en V 625-208,3-7,9	Outre le profil au joint des éléments, la sous-face de l'élément est divisée de façon régulière par deux rainures longitudinales.
Bord droit 625-625-4 	Le côté longitudinal de l'élément est profilé afin qu'à la pose, un joint droit étroit d'une largeur d'env. 4 mm se forme au niveau de l'assemblage de deux éléments.
Rainurée 625-12-4 (uniquement en bois sans nœuds) 625-25-8 	La surface est pourvue de rainures fines (comme dans le cas du modèle acoustique). La profondeur des rainures est d'env.12 mm. <u>Aucun absorbeur n'est intégré</u> ou alors, l'absorbeur n'est pas efficace, la surface est pratiquement réfléchissante.

La résistance au feu est gérée à la fabrication de l'élément (voir caractéristiques techniques de chaque élément).

Modèles avec profil acoustique

Informations détaillées concernant les propriétés d'absorption acoustique et certificats d'essai voir caractéristiques techn. [Profils acoustique](#).

	Type		Type
Profil Acoustique 625-12-4 	Profil de lattes avec rainures de 4 mm et absorbeur (uniquement en bois sans nœuds)	Profil rainurée « réfléchissant » 625-12-4 625-25-8 	Profil fermée, rainurée
Profil Acoustique 625-25-8 	Profil de lattes avec rainures de 8 mm et absorbeur	Profil Acoustique classique 625-105-20 625-95-30 	Profil de lames avec rainures de 20/30 mm

Degré de réflexion lumineuse de surfaces

Selon DIN 5036-3		avec apprêt anti-UV incolore SunCare 800EH		idem, mais foncée (sans apprêt anti-UV)
		Surfaces fermées	profil Acoustique 625-12-4	
Epicéa à petits nœuds : qualité A (« Trend »)	E	69,5%	ca. - 7%	ca. - 13 %
Sapin blanc sans nœuds, veiné	SBSN V	63,5%		
Sapin blanc sans nœuds, uni	SBSN U	67,2%		

■ Traitement des surfaces, conseils d'utilisation

Demande d'échantillon

Traitement des surfaces

En standard, la surface des éléments est non traitée. Sur demande, une première couche de lasure peut être appliquée sur la surface de l'élément en usine.

Apprêt anti-UV incolore (Böhme SunCare 800 EH)	Apprêt incolore anti-UV permettant d'éviter que le bois fonce avec le temps. Adapté à l'utilisation en intérieur (sans substances toxiques). ATTENTION: Cette solution est soluble à l'eau. En phase chantier, prévoir une protection des surfaces. De même, si, à l'usage, des produits de nettoyage, doivent être utilisés, prévoir un traitement approprié (par. ex. Böhme JetFinish).
Apprêt anti-UV blanchâtre (Böhme SunCare Extra White Finish)	Apprêt incolore anti-UV blanchâtre permettant d'éviter que le bois fonce avec le temps. S'est nécessaire de faire une deuxième couche de traitement sur site. Adapté à l'utilisation en intérieur.
Apprêt (Sikkens Cetol WP 560 farblos)	Lasure à base d'eau incolore comme protection contre les salissures ou en tant qu'apprêt pour d'autres lasures sur site.
Autres traitements	D'autres lasures / peintures peuvent être utilisés. Sur demande.

Important - conseils d'utilisation :

Pour préserver la qualité des surfaces visibles de nos éléments, une humidité relative de l'air supérieure à 35% devra être maintenue, autant pour assurer à l'habitant une qualité de l'air intérieur, saine et confortable, que pour assurer une stabilité des finitions des bois utilisés.

Il existe, toutefois, une très faible probabilité que des microfissures apparaissent dans les surfaces fermées de bois ; les éléments avec surfaces rainurées (profils Acoustique), quant à eux, ne présentent généralement pas de microfissures. Pour éviter un phénomène de fissuration, la valeur minimum de 35% devrait donc toujours être maintenue.

A partir de l'humidité des bois, les taux d'humidité atteints précédemment dans l'air peuvent être directement établis (Diagramme Loughborough). Si des taux d'humidité de l'air inférieurs à 35% ont été observés, provoquant une humidité des bois trop faible, l'absence de fissures ne peut être garantie.

Remarques : De même, un réglage trop puissant des systèmes de ventilation peut conduire à un assèchement préjudiciable à la qualité de l'air, particulièrement si l'installation n'est pas équipée d'un récupérateur d'humidité. L'utilisation de DEL est conseillée pour les lampes encastrées, car le dégagement de chaleur et ainsi l'assèchement du bois, qui sont la cause de fissures autour des ouvertures, sont moins importants. Dans tous les cas, ces fissures de surface n'ont pas d'incidence sur les capacités structurelles de nos éléments.

Demande d'échantillon

Fax : + 33 (0)3 83 54 50 21

Nous vous prions de nous envoyer un échantillon de surface du modèle suivant :

- Essence :
- Sapin blanc sans nœuds, veiné
- Sapin blanc sans nœuds, uni
- Epicéa à petits nœuds
- Qualité industrielle
- Profil :
- fermé
- rainurée, 4 mm
- rainurée, 8 mm
- Profil des lattes Acoustique, 4 mm
- Profil des lattes Acoustique, 8 mm
- Profil des lattes Acoustique classique, 20 mm
- Profil des lattes Acoustique classique, 30 mm
- Nous avons un projet de construction concret ou nous avons besoin d'un échantillon spécial. Veuillez nous contacter.

Expéditeur : _____

Société _____

Nom _____

N° rue _____

CP, lieu _____

Téléphone _____

Télécopie _____

