

VERWERKING GEFINEERD EN MASSIEF MATERIAAL

Beoordeling beeld en kwaliteit

Voor het mooiste eindresultaat en het hoogste rendement dienen de platen voor verwerking uiteen te worden gezet om het beeld en kwaliteit te beoordelen.

Vorbereiding voor beits/lakwerk

Het materiaal wordt af fabriek, om extra toplaagdikte te behouden, slechts licht voorgeschuurd. Om eventuele werksporen en lijmresten te verwijderen dient te alle tijden het oppervlak na bewerking goed te worden nageschuurd. Het controleren hiervan is aan de verwerker. Extra aandacht voor de voegnaden is noodzakelijk.

Fineerproducenten gebruiken lijm die geen vocht (kleur- of reactiebeits) opneemt. Het mooiste resultaat wordt bereikt wanneer de verwerkingsinstructies van lak- of beitsleverancier te worden gerespecteerd.

Note! *Het beste schuurresultaat wordt bereikt wanneer, voor het schuren, slingervormige potloodstrepen worden aangebracht over de lijmvoegen. De status van het schuren is op deze manier altijd zichtbaar, wanneer er geen potloodstrepen meer aanwezig zijn is de plaat optimaal geschuurd.*

Test voor het definitieve beits-/lakwerk een deel van minimaal 600 x 600 mm alvorens het hele object definitief wordt afgewerkt.

Fineer

Bij het voegen van fineer worden de smalle langszijden verlijmd en verwerkt tot gevoegde vellen, de vellen worden later in het productie proces verlijmd op een basisplaat. Na deze persing wordt de plaat geschuurd met korrel 120, het kan voorkomen dat er nog lijmresten in de voegnaad en of op het hout zitten. Te alle tijden dient het oppervlak na bewerking goed te worden nageschuurd. Het controleren hiervan is aan de verwerker.

Rustiek fineer

Rustiek eiken fineer bevat kwasten. Kwasten zijn dwars doorsneden van takken en herkenbaar aan de donkere ronding van het kops hout.

Nadat het fineer gesneden is wordt dit natte materiaal gedroogd, tijdens het droogproces krimpt de kwast en bestaat de mogelijkheid dat deze zich loswerkt van het langsfineer. Bij het produceren kan een losse kwast, voordat het op een basisplaat verlijmt wordt, uit het fineer vallen, dit is inherent aan het rustieke materiaal.

De gefineerde platen worden na het voegen geschuurd, eventuele openingen (voegen en of kwasten) worden niet gestopt. Dit om problemen tijdens of na het lakken/beitsen te voorkomen. Het is aan de verwerker de gebreken te stoppen met het gewenste stop(voeg)middel. Product informatie betreffende het toe te passen stopmiddel is verkrijgbaar bij de lak/voegmiddel leverancier.

Dikfineer

Versplinteren kan tot een minimum worden beperkt door gebruikt te maken van het juiste gereedschap. Een mooi resultaat wordt bereikt door gebruik te maken van een zaagblad met veel tanden bij voorkeur met een negatieve spaanhoek. Informatie betreffende het juiste zaagblad is te verkrijgen bij de zaagbladen leverancier. Test het zaagblad voor verwerking.

Dikfineer wordt voor het voegen recht gezaagd en ontdaan van eventuele gebreken, de eventueel aanwezige spanning in het hout kan na het zagen alsnog zorgen voor een kleine vervorming. Na het zagen wordt het fineer op breedte gefreesd waardoor een glad lijmoppervak ontstaat. Spanning in het hout, welke niet verdwijnt bij het frezen, kan incidenteel leiden tot kleine open voegen. Het is aan de verwerker de openingen te stoppen met het gewenste stop(voeg)middel. Product informatie betreffende het toe te passen stopmiddel is verkrijgbaar bij de lak/voegmiddel leverancier.

Toegestane dikte toleranties van het ruwe fineer kunnen leiden tot onderling dikte verschil. Een goede verlijming op het basismateriaal vereist een grote hoeveelheid lijm, tijdens dit proces is het mogelijk dat er lijm door de openingen heen vloeit. Na deze persing wordt de plaat geschuurd met korrel 120, het kan voorkomen dat er nog lijmresten in de voeg en of op het hout zitten.

Fineerflex

Houtfineer op een papieren rug. De gevoegde vellen zijn ongeschuurd en dienen voor het lakken goed geschuurd te worden. Om delaminatie te voorkomen is het raadzaam voor verwerking contact op te nemen met uw lijm- en lak leverancier.

Gestraald fineer

Het materiaal wordt met een NON FERRO materiaal gestraald. In de ruimte waar dit gebeurd bevind zich ijzervervuiling, dit kan tijdens en na het stralen neerslaan op het gestraalde materiaal. Deze ongewenste ijzerdeeltjes kunnen roestvorming veroorzaken en of reageren met het aanwezige looizuur in eikenhout. Om ongewenste verkleuringen te voorkomen dient het materiaal grondig te worden ontdaan van deze ijzervervuiling. Deze bewerking wordt handmatig aangebracht, de mogelijkheid bestaat dat de diepte van het profiel kan verschillen.

Massief houten panelen

Voor verwerking is het hout kunstmatig terug gedroogd tot circa 8%, na verlijming (D3) worden de panelen geschuurd met korrel 80 en eventueel verpakt in folie. Hout neemt sneller vocht op dan dat het hout het af staat, door deze eigenschap bestaat de kans op vervorming, hout werkt! Het is belangrijk dat de materialen geacclimatiseerd, opgeslagen, verwerkt en geplaatst worden in een omgeving waar de relatieve luchtvochtigheid tussen 40% en 60% blijft om deze "werking" te minimaliseren.

Vertrouwende u hiermee voldoende geïnformeerd te hebben verblijven wij,

Met vriendelijke groet,

Van Laere hout BV

Van Laere hout BV
Rijthoek 14
4175 LM Haften

Tel. (0345) 47 13 60

mail@vanlaerehout.nl
www.vanlaerehout.nl