

Hoe worden onze Rubberwood panelen gemaakt ?

Eigen foto's db hardwoods



Rubberwood is de standaard naam voor *Hevea Brasiliensis*. Rubberbomen zijn op grote schaal aangeplant in plantages.

Volgens schattingen waren er in 1991 wereldwijd ca 9 miljoen hectaren met rubberplantages, waarvan ca 80% in Z.O.-Azië. Daarvan komt een jaarlijkse opbrengst van ca 9 miljoen m³ zaaghout. Dit garandeert een constante en belangrijke aanvoer.

De rubberboom bereikt zijn maximum productie na zowat 25 jaar. Daarna is het niet langer economisch verantwoord om latex te produceren, maar het hout blijft wel heel bruikbaar.



De plantage wordt geveld en opnieuw aangeplant met jonge scheuten. De stammen worden verkocht aan lokale zagerijen. De takken en het klein hout worden verwerkt voor de productie van MDF-panelen.

Bij het vellen heeft de boom een stam van ca 10 m lang en een diameter van ca 25-45 cm op borsthoogte. Het rondhout wordt gekort op lengtes van 1m85 of 1m00.

Met grote lintzagen worden de stammen in friezen en kepers (ribben) gezaagd en er gebeurt een eerste selectie van de kwaliteit. Sommige grotere zagerijen hebben tot 40 lintzagen naast elkaar.





Onmiddellijk na het zagen moet het versgezaagde hout behandeld worden om blauwschimmel en insectaantasting te voorkomen (in principe binnen de week na het vellen). De enige goede methode is een behan-deling onder druk in vacuümketels. In dit proces worden verduurzamingsmiddelen (boric acid) in het hout ingebracht onder hoge druk. Dit geeft een permanente bescherming van het hout.

Na het behandelen wordt het hout opgelat om te ovendrogen. Rubberwood droogt relatief snel en gemakkelijk. Daarbij is de krimp zeer laag. Radiaal gemiddeld 0.8 % en tangentieel gemiddeld 1.2 %. Rubberwood ondergaat daardoor weinig invloed van veranderingen in vochtigheid in de ruimten waarin het zich bevindt. Producten gemaakt van degelijk gedroogd rubberwood houden zeer goed hun vorm en zullen niet trekken of splitten bij normaal gebruik.



Na het drogen wordt het hout op lengte gekort. Meestal worden een deel voorkeurlengtes gekort voor de massieve panelen (vaste lengte zonder vingerlas). De rest wordt op maximale foutvrije lengte gekort.

Het hout wordt met een 4-zijdige Weinig geschaafd en gesorteerd op kwaliteit en kleur. Voor onze normale producties wordt op 5 kleurtinten gesorteerd. Wij gebruiken enkel de lichtste kleur voor SUPERIOR kwaliteit (slechts 20 % van het hout). De resterende 80 % dienen om 'Aziatische kwaliteit' te maken.





Aan de verschillende lamellen worden “vingertjes” gefreesd. De lamellen lopen na elkaar in de machine. Automatisch wordt er lijm op de vingers gespoten en een pers duwt alles mooi in elkaar. De vingertjes zijn enkel zichtbaar op de zijkant. Op de bovenkant zie je een recht streepje. Na het vingerlassen krijgen we lange strips.

EXTRA : deze strips worden opnieuw op latten gelegd om een **tweede maal te ovdrogen**. De stabiliteit van het paneel hangt namelijk voornamelijk af van 2 factoren : 1° het verschil in droogte tussen 2 naast mekaar liggende strips
2° de nauwkeurigheid van het schaven



Onmiddellijk na het bijdrogen worden de strips op de 4-zijdige Weinig geschaafd. Hierbij gebeurt nogmaals een selectie op kwaliteit, voor het geval er nog foutjes boven komen na het schaven.



De strips passeren op een lijnrol en worden in de verlijmmolen geplaatst. De molen wordt opgevuld tot de gewenste paneelbreedte.



Een hydraulische pers (tot 120 ton) perst alle strips samen en de molen kan een rondje doordraaien voor het volgende paneel.



Na ca 25 minuten worden de panelen afgenomen en terug op blokken gelegd om een **derde maal licht bij te drogen**. Hoe vlugger de lijm droogt, hoe beter de hechting en hoe minder risico op vlekken in het hout.

Na het drogen wordt het paneel gecentreerd en nauwkeurig op de juiste maat gezaagd. De breedbandschuurmachine schuurt precies op de juiste dikte. Standaard is bovenkant met korrel 240, onder korrel 180.



Bij de laatste kwaliteitscontrole wordt elk paneel nauwkeurig gecontroleerd.



De platen worden per ca 20 stuks op een op maat gemaakte palet gelegd. Het geheel wordt keurig omwonden met plastic en karton en met stevige bandijzers gebonden. Dit geeft een degelijke bescherming tijdens het transport en de verhandeling.

De pakken worden opgeslagen in onze opslagplaatsen in Antwerpen, Rollegem-Kapelle en Maasmechelen om in optimale condities uit voorraad just-in-time af te leveren bij de klant.



Vanaf dan heeft u alle troeven in handen om met uw creativiteit en vakkundigheid prachtige producten te maken : trappen, slaapkamers, eetkamers, kleinmeubelen, tafels, werktalletten, lampen, interieurs, lambriseringen, wanden, deur en blok-kassementen, ...

Alles in vol massief hout dat u naar believen kunt oliën of beitsen in de gewenste kleur. Veel succes.