



> LE TRAITEMENT DU BOIS

■ Process d'application

Nous appliquons sur nos bois une lasure aqueuse (formulation à base d'eau) d'imprégnation teintée.

Cette lasure est sans danger pour l'environnement. Elle contient moins de 2% de solvant. Pour information, une lasure aux solvants traditionnelle contient plus de 50% de solvant.

L'application de la lasure est entièrement automatique. L'ensemble du processus est piloté par informatique. Cette technique d'application permet avant tout d'obtenir une qualité de finition constante et uniforme quelle que soit la pièce à traiter.

L'application se fait sur des pièces entièrement usinées et accrochées à la verticale.

Le process se décompose en 2 étapes : l'imprégnation et la finition.

L'imprégnation

1

La 1ère couche d'imprégnation est réalisée par aspersion (technique du flow coating). Cette couche est dite « primaire » ou « de colmatage ». Elle est teintée, fongicide et insecticide.

La finition

2

- Application d'une 1ère couche de 160 microns humide, puis séchage dans un four à 40 °C avec une hygrométrie à 30%.

- Application d'une 2e couche avec les paramètres identiques à la 1ère couche.



ETAPE #1
Imprégnation





Après séchage, donc évaporation de l'eau, la protection est de 100 microns (extrait sec).

Les 2 couches sont appliquées par procédé électrostatique au pistolet entièrement automatique.

La cabine possède 4 pistolets.

Pour que la lasure puisse tenir sur le bois et que sa répartition soit uniforme, celle-ci est chargée à 70.000 Volts sous un courant de 60 mA.

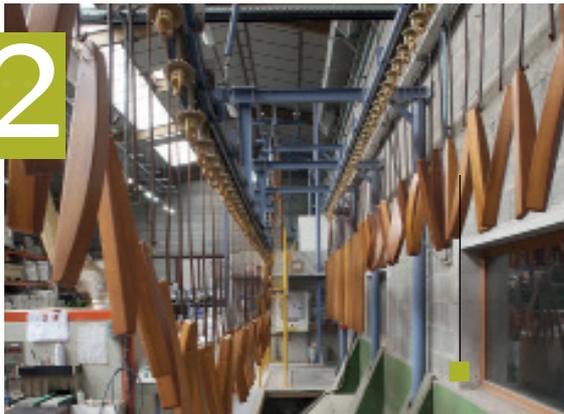
+ Avantages

Longévité

Résistance

Respect de l'environnement

... 2



ETAPE #2

Finition en 2 couches