

## La production de panneaux en Rubberwood ...

Photos et texte : db hardwoods (Belgique)



Rubberwood est le nom standard de l'*Hevea Brasiliensis*. Les bois d'HEVEA sont plantés en quantité dans les plantations caoutchoutières. Dans le monde entier, on estime le total des plantations pour l'année 1991 sur env. 9 million d'hectares, dont 80% in S.E.-Asie. Celles-ci donnent une récolte de bois de sciage d'env. 9 million de m<sup>3</sup>. Ceci garantit une fourniture constante et importante pour l'industrie du bois.

L'arbre d'HEVEA atteint sa production maximale après env. 25 ans. Après cette période la production de latex n'est plus économiquement rentable, mais le bois lui-même reste très utilisable.



La plantation est abattue et replantée avec des jeunes plants. Les grumes sont vendues aux scieries locales. Les branches et les petits bois sont utilisés pour la production de MDF.

Au moment de l'abattage la grume a une longueur d'env. 10 m et un diamètre d'env. 25-45 cm. Le bois rond est coupé sur longueurs de 1m85 ou 1m00.

Des grandes scies à ruban scient les grumes en frises et carrelets. Une première sélection de qualité. Certaines grandes scieries disposent jusque 40 scies à ruban, côte à côte.





Toute suite après le sciage, le bois frais doit être traité afin de prévenir la détérioration et les attaques aux vers ou insectes. En principe le traitement doit se faire dans la semaine après abattage.

La seule bonne méthode est le traitement sous vide en autoclaves : des produits de préservation sont introduits dans la masse de bois par pression hydraulique, ce qui nous garantit une protection permanente du bois.

Après traitement les bois sont lattés pour séchage en séchoir.

Rubberwood sèche relativement vite avec un rétrécissement très bas : radialement en moyenne 0.8 % et tangentiellement en moyenne 1.2 %. Le Rubberwood réagit très peu aux changements de siccité de l'espace environnant. Les produits qui sont fabriqués en HEVEA proprement séché, conservent très bien leur forme, ne se déforment pas et ne fendent pas en usage normale.



Après séchage, le bois est coupé à longueur. Souvent nous sortons au maximum des longueurs spéciales pour des panneaux massifs sans aboutage (longueurs de préférence < 60 à 80 cm). Le reste se découpe sur des lames nettes de défauts en longueur de 30 à 50 cm.



Après découpe, les lames sont rabotées sur des 4-faces modernes type Weinig. Nous trions le bois sur couleur claire, grain et qualité. Nous utilisons que la couleur claire, donc seulement 20% du bois est retenu pour notre qualité SUPERIOR. Le solde de 80 % est vendu localement sur le marché Asiatique. Cette sélection rend nos panneaux uniques et différents de l'offre du marché.



Les lames sont prêtes pour l'aboutage. Les lames passent dans une machine qui fraise les petits « doigts » aux extrémités. Une deuxième machine projette automatiquement de la colle sur les doigts. La presse pousse le tout ensemble pour avoir des joints bien fermés. Les doigts sont uniquement visibles sur les côtés. Sur le dessus seulement une ligne est visible. Après aboutage, nous avons de longs bandeaux qui sont mis sur lattes pour passer une seconde fois dans le séchoir.



La stabilité du panneau dépend surtout de :

- 1° la différence en siccité entre 2 bandeaux
- 2° la précision du rabotage

C'est la raison pour laquelle les bandeaux passent une deuxième fois en séchoir pour 24 heures. Toute suite après les bandeaux sont rabotés précisément sur le 4 faces Weinig. Une nouvelle sélection de qualité se fait au cas ou de petits nœuds apparaîtraient après rabotage.



Ensuite, les bandeaux sont collés et placés dans un moulin de collage. On remplit suivant la largeur désirée du panneau.



Une presse hydraulique (jusqu'à 120 tonnes) presse les bandeaux ensemble et le moulin tourne pour le panneau suivant.



Les panneaux sortent du moulin et sont mis sur un bloc pour passer dans le séchoir **pour la troisième fois**. Plus vite la colle sèche, meilleur est la tenue de la colle et le risque de décoloration ou de tâches dans le bois sont écartés. Sorti du séchoir, le panneau est centré et scié parfaitement sur mesure. La ponceuse finit le panneau sur l'épaisseur. Standard : dessus et dessous Grain 180.



Chaque panneau est rigoureusement contrôlé avant d'être emballé.



Les panneaux sont mis sur une palette sur mesure. Sur la palette une plaque pour protection. Le tout emballé en plastique et carton. Différents bandeaux en acier. Tout est fait pour une protection efficace durant le transport et la manutention.

Les paquets sont entreposés dans nos dépôts à Anvers, Rollegem-Kapelle et Maasmechelen. Nous avons plus de 2000 m<sup>3</sup> en stock pour livraison just-in-time chez le client.



Vous avez alors tout pour réaliser vos produits en bois massif : escaliers, chambres à coucher, salles à manger, petits meubles, plans de travail, intérieurs, cuisines, dessus de table, portes, ...

Le tout en bois massif que vous pouvez finir dans la teinte que vous voulez.

Beaucoup de succès !