

# Critères de qualité de surface pour best wood CLT

Critères	Qualité NVis	Épicéa du nord qualité visible (Vis)
1 Largeur des lamelles	≤ 160 mm	≤ 160 mm
2 Taux d'humidité	12 % ±2 %	12 % ±2 %
3 Mélange d'essences	sapin / épicéa	non admis
4 Collage	quelques joints ouverts jusqu'à largeur max. 2 mm admis	quelques joints ouverts jusqu'à largeur max. 1 mm admis
5 Bleuissement	admis	non admis
6 Coloration (brun, etc.)	admis	non admis
7 Poches de résine	admis	aucun groupe, max. 3 mm x 50 mm
8 Entre-écorce	admis	non admis
9 Fente de séchage	admis	admis ≤ 1,5 mm
10 Moelle	admis	trace seule admis
11 Attaque d'insectes	trous d'envols jusqu'à 2 mm, admis	non admis
12 Nœud sains	admis	admis
13 Nœud noirs	admis	Ø max. 1 cm
14 Nœud tombés	admis	non admis
15 Flache	max. 2 x 50 cm	non admis
16 État de surface	non poncée	100% poncée
17 Qualité du collage latéral et des aboutages	quelques défauts admis	quelques défauts admis
18 Réparations de la surface, lamello, bateaux,...	admis	admis

# Critères de qualité pour best wood BLC, DUO, TRIO, et MADRIERS

Critères	Qualité NVis	Épicéa européen qualité visible (Vis)	Épicéa du nord qualité visible (Vis)
1 Nœud sain	admis <sup>2,3,4</sup>	admis <sup>2,3,4</sup>	admis <sup>2,3,4</sup>
2 Nœud tombant	admis <sup>2,3,4</sup>	Ø ≤ 35 mm sont admis <sup>2,3,4</sup> Ø > 35 mm non admis <sup>2,3,4</sup>	Ø ≤ 35 mm sont admis <sup>2,3,4</sup> Ø > 35 mm non admis <sup>2,3,4</sup>
3 Poches de résine	admis <sup>3</sup>	admis <sup>3</sup>	admis jusqu'à une largeur de 5 mm <sup>3</sup>
4 Réparation des nœuds tombant par des bouchons ou des bateaux	admis <sup>3</sup>	admis <sup>3</sup>	admis <sup>3</sup>
5 Réparation des nœuds tombés, poches de résines ou arêtes avec du mastic à bois	admis <sup>3,6</sup>	admis <sup>3,6</sup>	admis <sup>3,6</sup>
6 Attaque d'insectes	trous d'envol jusqu'à 2 mm admis <sup>3</sup>	trous d'envol jusqu'à 2 mm admis <sup>3</sup>	non admis
7 Moelle	admis <sup>3</sup>	admis <sup>3</sup>	non admis pour la lamelle externe visible
8 Largeur des fentes de séchage <sup>3,5,7</sup>	sans restriction	jusqu'à 5 mm	jusqu'à 4 mm
9 Coloration dû au bleuissement, ou rouge-brun résistante aux clous	admis	non admis pour la lamelle externe visible	non admis pour la lamelle externe visible
10 Attaque de champignons destructeurs	non admis <sup>5</sup>	non admis <sup>5</sup>	non admis <sup>5</sup>
11 Salissures	non admis <sup>5</sup>	non admis <sup>5</sup>	non admis <sup>5</sup>
12 Aubier	jusqu'à une largeur de 10 mm et une profondeur de 10 mm <sup>3</sup>	non admis	non admis
13 Lamelle décalée	profondeur 10 mm max. par lamelle	non admis	non admis
14 Traitement de surface	raboté et chanfreiné, marque de rabotage jusqu'à 1 mm admise, zone non rabotée d'une profondeur de 2 mm admise	raboté et chanfreiné, marque de rabotage jusqu'à 1 mm admis	raboté et chanfreiné, marque de rabotage jusqu'à 0,5 mm admis

<sup>1</sup> Quelques écarts aux exigences exprimées aux lignes 2, 3, 6-9, 13, sont dans une certaine mesure tolérables : maximum 3 écarts par m<sup>2</sup> pour la qualité visible européenne et maximum 2 écarts par m<sup>2</sup> pour la qualité visible en bois du nord.

<sup>2</sup> Dimensions admissibles des nœuds selon DIN 4074.

<sup>3</sup> Sans limite de quantité.

<sup>4</sup> Dimension des diamètres des nœuds analogue aux exigences pour les bois massifs selon DIN 4074-1 : 2003-06, 5.1.2.1.

<sup>5</sup> À la livraison

<sup>6</sup> Le cas échéant, les réparations à l'aide de mastic à peindre doivent être explicitement demandées à la commande.

<sup>7</sup> Les fentes de retraits sont tolérées pour les pièces sans efforts de cisaillement sur une profondeur de 1/6 de la largeur (de chaque côté), pour les pièces avec un effort de cisaillement planifié la tolérance est de 1/8 de la largeur (de chaque côté), le tout sans relation avec la qualité de surface.

# Bois massif de construction (KVH®)

## Caractéristique de triage

Norme technique : DIN EN 15497:2014 Caractéristique de triage	Qualité exigée du bois KVH pour les parties non visibles (KVH qualité NVis)	Remarques
Aubier	mesurée en biais < 10% de la face la plus petite de la coupe transversale	exigences plus élevées par rapport au DIN 4074-1
Nœuds (nodosité)	A max. 2/5	correspond à la catégorie de triage S 10
État de nœuds	pas plus que 70 mm	caractéristique de triage admise pour KVH selon DIN 4074-1
Largeur de cernes de croissance	jusqu'à 6 mm	correspond à la catégorie de triage S 10 selon DIN 4074-1
Inclinaison des fibres	jusqu'à 120 mm/m	correspond à la catégorie de triage S 10 selon DIN 4074-1
Fentes de séchage radial	admis	exigences plus élevées par rapport à DIN 4074-1 pour KVH-Vis
Foudre /gélivures, roulures	non admis	correspond à la catégorie de triage S10 selon DIN 4074-1
Coloration : Bleuissement	admis	exigences plus élevées par rapport à DIN 4074-1 pour KVH-Vis
bandes rubanées et flammées de couleur rouge ou brune, résistant au clou	tolérées jusqu'à 2/5 de la coupe transversale ou de la surface	exigences plus élevées par rapport à DIN 4074-1 pour KVH-Vis
pourriture rouge, pourriture blanche	non admis	
Bois de compression	tolérées jusqu'à 2/5 de la coupe transversale ou de la surface	correspond à la catégorie de triage S 10 selon DIN 4074-1
Dégâts causés par les insectes	galeries de nutrition de 2 mm de diamètre max. causées par les insectes se nourrissant de bois frais tolérées	exigences plus élevées par rapport à DIN 4074-1 pour KVH-Vis
Attaque par le gui	non admis	correspond à la catégorie de triage S 10 selon DIN 4074-1
Courbure (torsion)	type d'incision cœurs fendu jusqu'à max. 8 mm/2 m	exigences plus élevées par rapport à DIN 4074-1 pour bois avec incision hors cœur
Taux d'humidité	max. 18 %	caractéristique supplémentaire de triage pour KVH
Type d'incision	cœur refendu	caractéristique supplémentaire de triage pour KVH
Stabilité dimensionnelle	± 1 mm	caractéristique supplémentaire de triage pour KVH
Écorce incorporée		caractéristique supplémentaire de triage pour KVH-Vis
Poches de résine		caractéristique supplémentaire de triage pour KVH-Vis
Qualité de la surface	rabotée et chanfreinée	caractéristique supplémentaire de triage pour KVH
Façonnage des extrémités	coupées à angle droit	caractéristique supplémentaire de triage pour KVH

## Informations générales sur les éléments best wood SCHNEIDER® Qualité de surface

Différentes qualités visuelles des éléments sont fabriquées et répondent aux différentes exigences optiques et conceptuelles. Les qualités visuelles correspondantes à vos besoins sont définies dans le tableau ci-dessus. Toute demande particulière dérogeant à ce tableau fera l'objet d'un accord préalable.

### Transport, montage et informations de physique du bâtiment

Tous les colis sont emballés automatiquement à l'aide d'un film plastique. Ce dernier a pour unique but de protéger le bois durant la phase de livraison sur nos camions. En aucun cas cette protection sert de bâchage à long terme et doit même être enlevée rapidement pour éviter la formation de condensation dans le paquet et de ce fait un bleuissement des pièces ou une attaque de champignons par échauffement du bois. Nous vous recommandons de protéger le bois avec des moyens adéquats et ainsi empêcher les décolorations dues aux intempéries ou au soleil.

La couche extérieure du bois reprend naturellement l'humidité ambiante. Idéalement l'humidité relative du bois doit être adaptée au milieu ambiant de sa mise en œuvre définitive. Éviter les trop brusques variations de température permettra à l'humidité relative du bois de s'adapter correctement à l'humidité relative ambiante.

En raison des variations dimensionnelles de séchage et de dilatation naturelles du bois en fonction du climat ambiant, des fentes de séchage dans les lamelles ou le long des joints de collages peuvent se produire. La profondeur de ces fentes de séchage peut atteindre 1/6 de la largeur (de chaque côté) pour autant que la pièce concernée ne soit pas soumise à des contraintes de cisaillement. Dans le cas où la pièce est soumise à des contraintes de cisaillement, les fentes de séchage ne doivent pas dépasser 1/8 de la largeur (de chaque côté). La tendance à la formation de fente augmente en cas d'exposition directes aux intempéries. Il est recommandé de prévoir une protection mécanique des pièces soumises à ces conditions afin d'éviter ces désagréments. Il est conseillé d'effectuer un traitement de surface une fois l'humidité du bois stabilisée. Le mélèze soumis aux intempéries a tendance à gauchir et de ce fait les joints de collage à s'ouvrir. C'est pourquoi, il est recommandé de mettre en œuvre les éléments mélèze uniquement en classe d'utilisation I ou II.