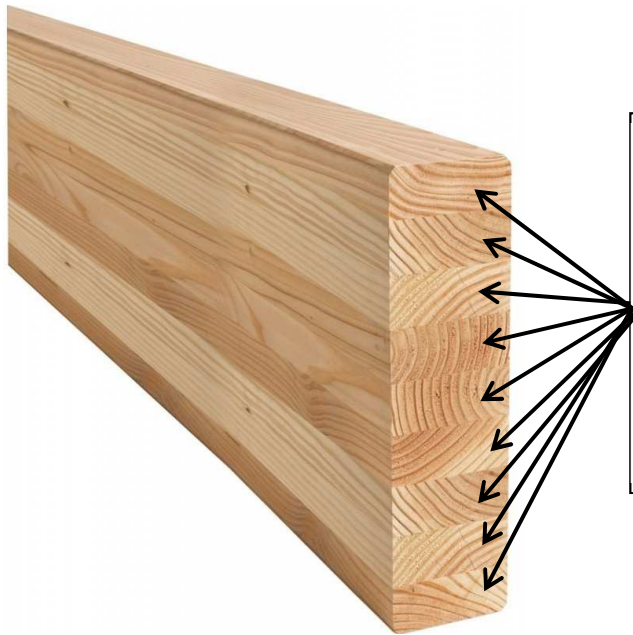


Fiche pédagogique, bois lamellé-collé



Le bois lamellé-collé est constitué de plusieurs couche de bois avec les fibres dans le même sens relié avec de la colle, cela a comme but de créer une section plus résistante qu'en bois massif, ainsi que de créer des pièces en bois de grande dimension.

Le bois lamellé-collé peut être utilisé dans plusieurs familles de produits comme le parquet, la charpente, cloisons, la décoration (meubles, étagères).

La pose du lamellé-collé s'effectue comme un bois classique, dans le domaine de la charpente.



Les caractéristiques du lamellé-collé :

Formes :
Les poutres peuvent être à inertie constante, ou à inertie variable :

Poutres à inertie constante :

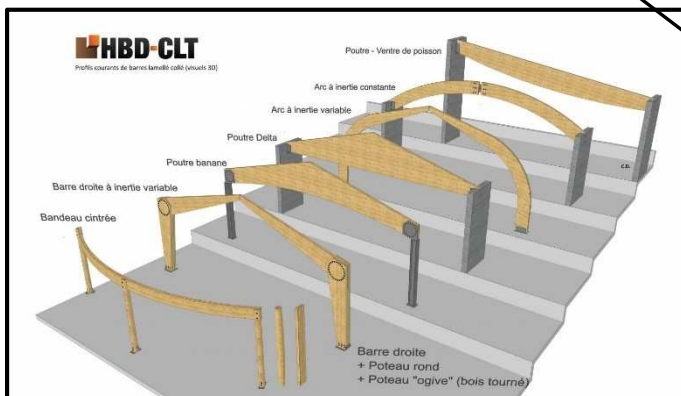
Poutres à inertie variable :

Les essences les plus couramment utilisées sont :

- Sapin
- Epicéa
- Pin Sylvestre
- Douglas
- Mélèze

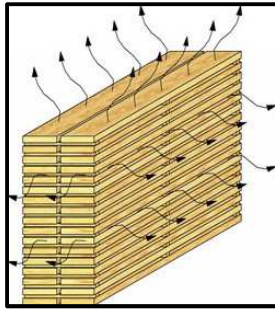
Dimensions :

- Largeur : de 60 à 210 mm
- Hauteur : de 100 jusqu'à 2000 mm
- Longueur : jusqu'à 40.00 m



Utilisation du lamellé-collé pour un meuble.

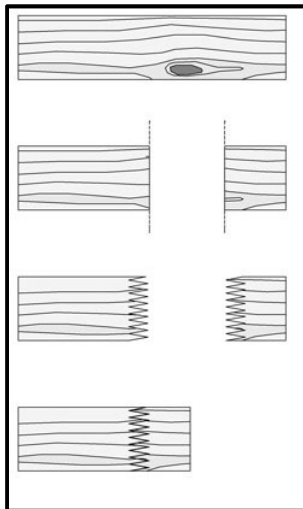
Les différents types de charpentes en bois lamellé-collé



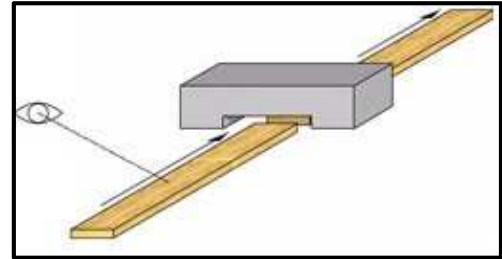
Étape 1 : séchage

Avant de commencer la fabrication du lamellé-collé, il est nécessaire de baisser le taux d'humidité présent dans le bois l'amenant au niveau requis pour la fabrication qui se situe entre 8 à 15% et 11 à 18% pour du bois traité. Pour cela le bois va passer dans un séchoir qui est une machine prévue à cet effet.

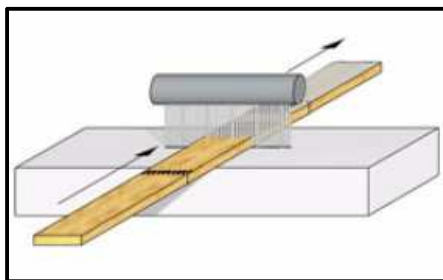
Étape 2 : Tri selon la qualité du bois et purge



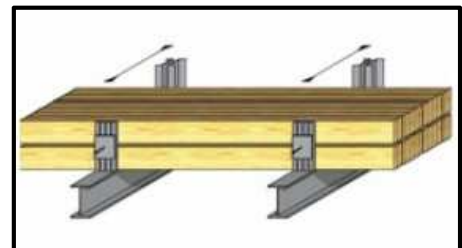
Après un rabotage (enlèvement de la première couche du bois), les planches sont inspectées et classés par une machine selon la qualité du bois. Les critères de tri se font aussi sur l'état de la surface du bois. Après le tri vient la purge qui consiste à éliminer les altérations (défauts) sur le bois et à coller les extrémités taillées en dents de scie.



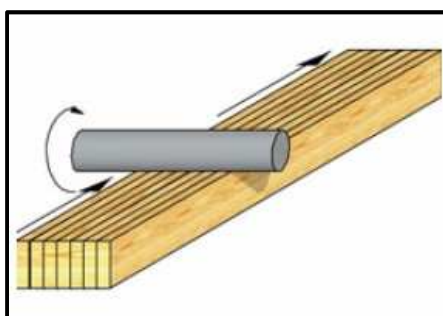
Étape 3 : Encollage puis pressage des lamelles



La machine va venir appliquer la colle puis on va placer au moins trois lamelles dans le banc de presse, l'ensemble de bois se transforme en lamellé-collé et durcit sous l'effet de la pression.



Étape 4 : Rabotage puis finitions



Les pièces passent à la raboteuse pour soigner l'aspect de la pièce puis on effectue des opérations de taillage et de finition selon la demande du client. La pièce est ensuite traitée avec un produit de préservation anti-intempéries, emballé et expédié.

