

Multiplex verwerkingsvoorschriften en plaatsingsrichtlijnen





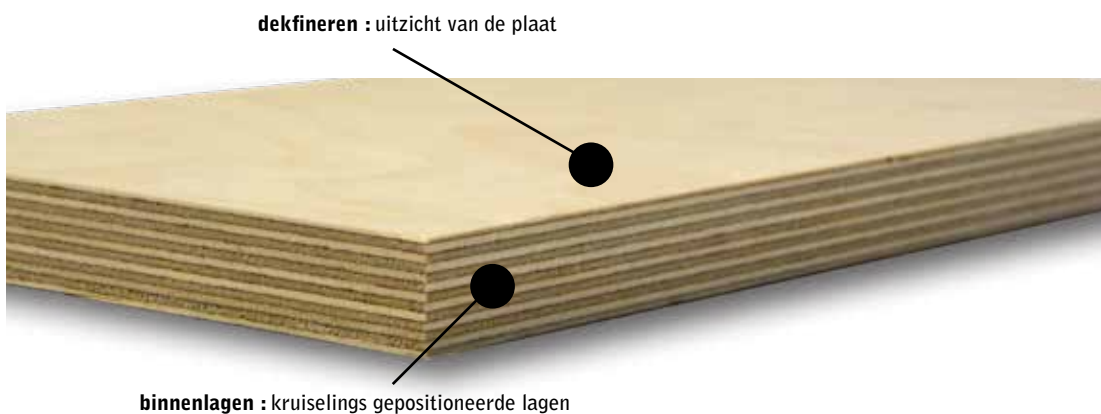
Over multiplex...

Samenstelling

Multiplex bestaat uit een oneven aantal op elkaar **verlijmde lagen afrolfineer**. Er is een afwisseling van **dwars- en langsfineer** wat de platen een grotere dimensionale stabiliteit oplevert. De nerf van de buitenste fineren of dekfineren loopt in dezelfde richting en is ook bepalend voor het uitzicht van de plaat. De kern bestaat uit een oneven aantal kruiselings gepositioneerde lagen, **blindfineren** of binnenlagen genoemd, met een symmetrische opbouw ten opzichte van de centrale laag. We spreken van langsdraad (bijvoorbeeld 250x122 cm) en van dwarsdraad (bijvoorbeeld 122x250 cm).

Als het totaal aantal lagen slechts 3 is bij dunne platen spreken we van triplex, platen met een hoger aantal lagen zijn multiplex. In het productieproces van multiplex worden de fineren eerst tot het juiste vochtgehalte gedroogd en dan worden ze onder druk en hoge temperatuur op elkaar verlijmd. Als alle fineerlagen van dezelfde houtsoort zijn dan spreken we van een multiplex door en door of 100%.

Er bestaan ook platen waarbij 2 houtsoorten gebruikt worden. Hierbij is het heel belangrijk om 2 houtsoorten te gebruiken die compatibel zijn en zich dus op dezelfde manier gedragen bij wijziging van omgevingsomstandigheden. We spreken van een COMBI plaat als de 2 houtsoorten afgewisseld verlijmd worden, bijvoorbeeld okoume, populier, okoume populier. Een Twin heeft alle binnenlagen in éénzelfde houtsoort en de 2 buitenste lagen in een andere decoratievere houtsoort.



✓ Economisch

Efficiënter gebruik van het hout, ook de minderwaardige stukken van de boom worden gebruikt (voor de binnenlagen)

✓ Hoge stabiliteit

Door de gekruiste lagen is de plaat in sommige richtingen sterker dan massief hout.
Multiplex vertoont minder werking dan massief hout

✓ Ecologisch

Optimaal gebruik van de grondstof
PEFC of FSC mogelijk op aanvraag, afhankelijk van de houtsoort

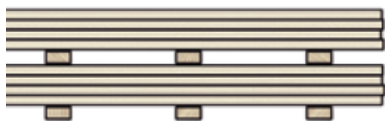
✓ Technisch

Platen kunnen op maat verzaagd worden

Transport en opslag

In het magazijn...

- Leg plaatmateriaal in een onverwarmde en geventileerde opslagruimte.
- Leg plaatmateriaal op pallets of op balkjes met een hart-op-hartafstand van 600mm, teneinde doorbuiging te voorkomen.
- Bij het stapelen van meerdere pakken op elkaar, de balkjes recht boven elkaar plaatsen. (zie figuur)
- Stapel losse platen nooit meer dan ca. 1m hoog.
- Het plaatmateriaal dient vlak en horizontaal te worden opgeslagen.
- Leg de zijkanten recht boven elkaar, zo wordt beschadiging van hoeken en randen voorkomen.



Op de bouwplaats...

- Leg plaatmateriaal altijd op een droge en vlakke ondergrond en in een droge ruimte, nooit in vocht of vuil.
- Gebruik altijd een pallet of balkjes.
- Indien nodig leg je het plaatmateriaal onder een zeil dat goed ventileert!
- Probeer de duur van deze wijze van opslag tot een minimum te beperken.
- Het is uiteraard te allen tijd beter om de randen van de platen rondom éénmaal voor te behandelen voordat ze op de bouwplaats aangeleverd worden.



Verwerking

Vorbereitung

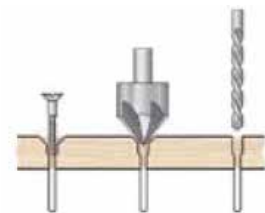
- Het plaatmateriaal dient te worden afgewerkt met een dekkend, vochtregulerend verfsysteem: voor meer info contacteer uw verfspecialist.
- Het plaatmateriaal dient niet buiten afgewerkt te worden bij een buitentemperatuur onder de 5°C.
- Randen en schroefgaten moeten altijd met een randsealer of dergelijk afgewerkt worden en terug voldoende laten drogen*.
- Cras neemt geen verantwoordelijkheid wanneer de klant zelf groeven aanbrengt in het plaatmateriaal. Indien er door de klant toch zelf groeven in de plaat worden aangebracht dienen deze voldoende behandeld te worden met kopshout- of randsealer (dit is noodzakelijk om vochtopname te vermijden). Een plaat die door de fabrikant zelf wordt gegroefd geniet steeds de voorkeur aangezien er hiervoor een aangepaste opbouw van de binnenlagen wordt voorzien.

Zagen

- Handzaag: gebruik een scherp, fijngetand zaagblad met minimaal 7 tanden per 25mm.
- Cirkelzaag: gebruik een scherp, fijngetand hardmetalen zaagblad, laat de zaagtanden 10 à 15mm door het plaatoppervlak steken.
- Bij decoratieve of voorbehandelde platen wordt, ter voorkoming van beschadigingen, het gebruik van een voorritser aanbevolen.
- Idealiter worden de platen gezaagd met de zichtzijde naar boven.
- Randen licht schuren en afschuinen om te vermijden dat de verf van de rand wegtrekt.
- Een goede ondersteuning van de plaat tijdens het zagen is essentieel.

Montage

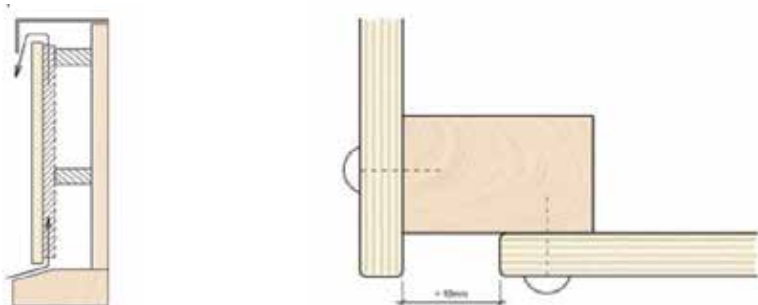
- spijkers, schroeven en nieten zijn de meest voorkomende bevestigingsmiddelen;
 - gebruik in een vochtige of buitenomgeving altijd RVS-schroeven;
 - schroeven bieden een hoge trekvastheid;
 - schroefgaten in de plaat voorboren met een diameter gelijk aan de steel van de schroef en daarna met een verzink- of soevereinboor de schroefkop verzinken, zie figuur.
- handmatig nagelen wordt afgeraden i.v.m. mogelijke beschadigingen aan het oppervlak;
- schroefafstanden:
 - Bij nieten: hart-op-hartafstand 200mm
 - Bij schroeven: plaatdikte tot 12mm: 400mm
 - Bij schroeven: plaatdikte vanaf 12mm: 600mm
 - Hoeken: 15mm uit de hoek
 - Randen: 10mm uit de rand



Verwerking

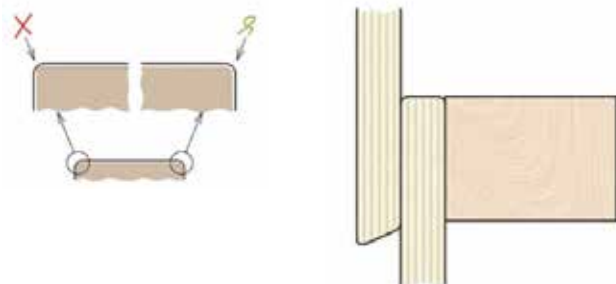
Ventilatie & dilatatie

- Zorg voor ventilatie! Maak een regelwerk achter de platen zodat voldoende ruimte ontstaat voor ventilatie.
- Breng het regelwerk verticaal aan, wanneer dit niet kan, gebruik dan een dubbel regelwerk van verticaal achterhout met daarop horizontaal regelwerk.
- Bij gebruik van horizontaal regelwerk moeten deze onderbroken worden zodanig dat de ventilatie en de eventuele afvoer van vocht niet gehinderd wordt.
- Zorg altijd voor voldoende ventilatie aan boven én onderzijde van het geveldeel, zie figuur.
 - De grootte van deze openingen is afhankelijk van de hoogte van de gevelbekleding.
- Zorg tussen de platen altijd voor een tussenruimte van 10mm. Dit geldt ook voor de aansluiting met andere bouwdeelen zoals bijvoorbeeld kozijnen. Door deze dilatatie kunnen de randen eenvoudig worden onderhouden en hebben de platen de ruimte om nog iets te werken.
- Panelen mogen nooit in verstek worden verbonden. Een correcte hoekoplossing waarbij rekening gehouden is met dilatatie ziet u in onderstaande figuur.
- Gebruik bij houten regelwerk hout met duurzaamheidsklasse 1 of 2 of verduurzaamd hout.



Randafwerking

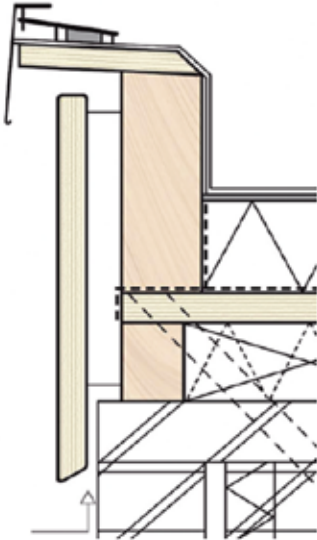
- Rond de randen af met minimaal R3 (3mm), hierdoor dekt de verflaag in gelijke laagdikte.
- Schuin de randen aan de onderkant af hierdoor wordt vocht weggevoerd naar de buitenkant en krijgt het geen kans om in de verbinding te kruipen.
- Vul eventuele gaatjes in de randen en werk de randen af met een speciaal hiervoor ontwikkeld product*.



Verwerking

Afwerking buiten

- Werk schroefgaten altijd onmiddellijk af met een niet-krimpand, overschilderbaar en voor de toepassing geschikt vulmiddel.
- Hetzelfde telt ook voor gaps/ gaatjes in de randen.
- Volgt de adviezen van de verffabrikant op.



Onderhoudsvoorschriften

- Zowel het plaatoppervlak als de randen behoren met regelmaat te worden onderhouden. Het verdient aanbeveling dit door een vakkundig schilder te laten uitvoeren.

Extra info en tools

In de Cras Woodshops ligt een ruime voorraad aan multiplex .

U kan er ook terecht voor:

- zaag-en freeswerk
- staalmateriaal
- technische fiches



Het keurmerk voor verantwoord bosbeheer

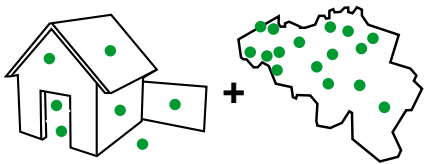


Cras is erkend om hout met ecolabel aan te bieden.

Informeer naar onze mogelijkheden.

Voor raad en voorraad

CRAS
WOODSHOPS



- **waregem@cras.be** - Industrielaan 5 - tel 056 60 34 44
- **heule@cras.be** - Watervan - tel 056 35 81 43
- **poperinge@cras.be** - Ieperseweg 26 - tel 057 33 31 08
- **brugge@cras.be** - Pathoekeweg 154 - tel 050 31 29 31
- **oostende@cras.be** - Vaartblekersstraat 28 - tel 059 50 16 45
- **merelbeke@cras.be** - Burg. Maenhautstr. 68 - tel 09 252 21 81
- **relegem@cras.be** - Schapenbaan 20 - tel 02 460 02 00
- **antwerpen@cras.be** - Malachietstraat 2 - tel 03 544 08 40
- **herenthout@cras.be** - Atealaan 18 - tel 014 22 15 91
- **halen@cras.be** - Hagelandstraat 30 - tel 013 46 02 80
- **beringen@cras.be** - Koolmijnlaan 116 - tel 011 21 25 52
- **trazegnies@cras.be** - Rue de la Marche 28 - tel 071 36 01 05
- **dottignies@cras.be** - Rue de la Barrière de Fer 155 - tel 056 48 98 31
- **manhay@cras.be** - Rue des Boussines 48 Z5 - tel 086 34 94 00
- **latinne@cras.be** - Rue du Centre 99 - tel 019 69 63 00
- **rebecq@cras.be** - Rue du Radoux 47 - tel 02 395 66 72

Alle verdere info en openingsuren op www.craswoodshops.be