

«Das ist ganz klar ein Schritt in die Zukunft»

Farbe An einem Fachseminar des Imprägnierwerks Willisau und der Firma Dynasol stand das Beschichten von druckimprägniertem Holzern im Mittelpunkt des Interesses.

SUSANNA VANEK

System	Dünnschicht- oder offenporiges System	Mittelschicht-System	Hydrophobierung	Holzöl
Unterhaltsintervalle	3–5 Jahre	6–8 Jahre	2–4 Jahre	3–5 Jahre
gehobelt				
säge roh	4–6 Jahre	7–10 Jahre	3–5 Jahre	4–6 Jahre
Aufbau	1 x allseitig 1 x sichtseitig im Werk 1 x bauseits	1 x allseitig 1 x sichtseitig im Werk 1 x bauseits	1–2-mal sichtseitig	1–2 x sichtseitig

Für die verschiedenen Farbsysteme empfehlen sich diese Unterhaltsintervalle.

Holz im Aussenbereich erreicht eine immer grössere Bedeutung. Gleichzeitig steigen die Ansprüche der Kunden und Architekten. Gefragt sind eine hohe Qualität und sehr wenig Unterhalt – wobei die moderne Architektursprache häufig nicht mit einem ausreichenden konstruktiven Holzschutz vereinbar ist. An einem Fachseminar auf dem Gelände des Imprägnierwerks Willisau, das dieses zusammen mit der Firma Dynasol organisiert hatte, wurden Möglichkeiten aufgezeigt, wie all diese Anforderungen unter einen Hut gebracht werden können. Das interessante Fachseminar war gut besucht.

Wieso soll man imprägnierte Hölzer überhaupt beschichten, mit dieser Frage begann Guido Thalmann, Geschäftsführer und Verwaltungsrat des Imprägnierwerks Willisau, seinen Vortrag. Imprägnierte Hölzer seien braun oder grünlich. Vielen Kunden würde die Farbe nicht gefallen, sie wünschten lieber eine farbliche Gestaltung der Hölzer. Mit der Beschichtung könne ausserdem die Farbbeständigkeit und die Dauerhaftigkeit wesentlich vergrössert werden. Das Beschichten eines druckimprägnierten Holzes sei auch ein Mittel der Gestaltung. «Das ist für den Holzbau ganz klar ein Schritt in die Zukunft», so Thalmann. Zum Einsatz kommt dieser chemische Holzschutz bei Fassaden, Spielgeräten, Lärm- oder Sichtschutzwänden sowie bei Carports oder Pergolas.

Druckimprägnierte Hölzer müssen vor dem Beschichten gewisse Voraussetzungen erfüllen. So muss die Holzfeuchtigkeit sich im Bereich zwischen 15 und 17 Prozent bewegen, eine künstliche Trocknung ist möglich. Zudem wird das Holz gebürstet, um die Rückstände auf der Holzoberfläche zu entfernen. Als



Das Druckimprägnierverfahren ist eine gute Grundierung.

Foto: Guido Thalmann

Applikationen kommen ein Dünnschicht- oder offenporiges System, ein Mittelschichtsystem, eine Hydrophobierung oder ein Holzöl in Frage. Das Dünnschicht- oder offenporige System hinterlässt nach der Trocknung keinen wahrnehmbaren Film, das Mittelschichtsystem ist halbdeckend, der Holzcharakter bleibt erhalten, die Hydrophobierung reduziert die Feuchtaufnahme des Holzes und erhöht dadurch die Formstabilität. Holzöl pflegt und schützt Holz im Aussenbereich. Als Applikationsverfahren existieren das Bürsten, der Vakuomat oder ein Spritzen oder Streichen.

Bei der Frage nach dem Unterhalt müsse berücksichtigt werden, wie exponiert das Holz sei, auch die Holzqualität und das Vorhandensein eines konstruktiven Holzschutzes würden eine Rolle spielen, so Thalmann.

Am Seminar erfuhren die Teilnehmer auch einige Tipps und Tricks. So ist auch das Imprägnieren von verleimtem Holz möglich, wenn auch die Tiefenimprägnierung schwierig ist. Mittelschichtsysteme bei Holzsäge roh sind 10 Jahre unterhaltsfrei. Die Leimfugen werden nicht beeinträchtigt. Als Variante sei es auch möglich, vor der Verleimung zu imprägnieren,

das bedinge aber einen erhöhten Arbeitsaufwand. Empfehlenswert sei eine Imprägnierung ohne Farbpaste. Ein Abbund solle vor der Imprägnierung vorgenommen werden, wenn möglich. Wenn das nicht möglich ist, sollten die behandelten Kanten und Flächen nachher gestrichen werden. Ein direkter Erdkontakt des Holzes sei zu vermeiden. Kiefernholz sei besser tränkbar als Fichte oder Tanne.

Im Bereich Holzschutz sucht man nach alternativen Möglichkeiten zur Kesseldruckimprägnierung und macht bei Forschungs- und Entwicklungsarbeiten mit.

Kein Sondermüll

Peter Kamber und Erwin Huber von der Dynasol GmbH betonen, dass die Pflegeintervalle von druckimprägniertem Holz im Vergleich zu anderen Grundierungen im Minimum 25 Prozent länger seien. Zudem würden nach einer Druckimprägnierung Anstriche besser haften. Kamber betonte, druckimprägniertes Holz sei kein Sondermüll, es könne in der Kehrichtverbrennung verbrannt werden.

Viele Holzfachleute, bedauerte Kamber, würden nicht mit Farben arbeiten. Unbehandelte Holzfasaden vergrauen bekanntlich, und das nicht gleichmässig. «Der Laie», meinte Kamber, «denkt angesichts der Flecken, dass das Holz verfaule. Das schadet dem Image des Holzes als Baustoff!» Bezüglich der Farbtöne gab Kamber zu bedenken, dass sich dunkles Holz stärker in der Sonne aufheize als helles. Gemäss Kamber bringt geschliffenes oder sägerohes Holz im Aussenbereich eine optimale Aufnahme des Anstrichmaterials.

Kamber nannte gute und schlechte Beispiele für konstruktiven Holzschutz. Schnittkantenbehandlung sei ein Muss, erläuterte er, und der Abstand der Fassade zum Boden müsse genügend gross sein, sonst komme es zu einer Feuchtigkeitswanderung und zu Algen und Pilzbefall.

Weiter sprach sich Kamber für Funktionsgarantien und Wartungsverträge aus, das gebe den Holzbauern Sicherheit. Beschichtete druckimprägnierte Hölzer sind beim Imprägnierwerk Willisau erhältlich.

leitz

Wir formen die Zukunft



Aufschwung durch Effizienz

Die Markt- und Wettbewerbsherausforderungen verlangen Leistungsstärke. Leitz bietet Partnerschaft, technologieführendes Werkzeug-Know-how mit drei Bausteinen für Ihren Erfolg:

Toolmanagement maßgeschneidert modular oder umfassend für mehr Wirtschaftlichkeit.

Innovative Werkzeugsysteme ressourcenschonend und qualitätssteigernd für bessere Produktion.

Vorbildlichen Service absolut zuverlässig, immer in Kundennähe, überall auf der Welt.

Sprechen Sie mit uns über Ihre Effizienzsteigerung auf der Holz 10, Basel in Halle 1.1, Stand F41.

Leitz GmbH
Hardstrasse 2
5600 Lenzburg
Schweiz
Tel. +41 (0) 62/886 39 39
Fax +41 (0) 62/886 39 41
leitz@die.leitz.org
www.leitz.org



Müllex Einbau – ein leichtes Spiel für Monteure



Müllex ist nicht nur auf der Produktseite innovativ, sondern optimiert stetig auch die Montagetechnik. Das Ziel ist ein leichter, sicherer und schneller Einbau des Abfalltrennsystems in der Küche. Die Montageprofis haben ein «leichtes Spiel» mit Müllex. Sie gewinnen Zeit und Zeit ist Geld! Qualität, made in Switzerland by Stöckli!

MÜLLEX®

Müllex, eine Marke von
A. & J. Stöckli AG
CH-8754 Netstal
info@muellex.ch
www.muellex.ch

holz Halle 1.1
Stand F57

Basel 12-14/10/2010