	Mirako GmbH	Ersteller: Mirako GmbH
	Lohnbehandlung Schnittholz	Seite: 1 von 6 Revision: 7.0 Stand: 12.8.2011

Lohnbehandlung Schnittholz

1 Holzdaten

1.1 Dimensionen

Es können Hölzer **bis zu einer Stärke von 60-65 mm (KD)** thermisch behandelt werden. Je nach Holzart ergeben sich unterschiedliche Maximalstärken.

1.2 Qualität

Grundsätzlich sollte **nur astarme und rißfreie Qualität** thermisch behandelt werden. Es wird **ausschließlich sägerauhe Ware** behandelt.

1.3 Holzfeuchte

Die Holzfeuchte des thermisch zu behandelnden Schnittholzes darf **maximal 8-10%** betragen. Ist dies nicht der Fall, kann eine korrekt durchgeführte Behandlung nicht mehr gewährleistet werden (Abweichung der Farbe, Rissbildung). Es besteht die Möglichkeit eine Nachtrocknung durchzuführen, die nach erforderlichem Aufwand gesondert in Rechnung gestellt wird. Sofern das Schnittholz kammertrocken angeliefert wird ist sicherzustellen, daß sich die Holzfeuchte über den Querschnitt angeglichen hat, um ein optimales Behandlungsergebnis zu erzielen.

2 Paketdaten und Verpackung

Entsprechen die angelieferten Pakete nicht den nachfolgend aufgeführten Kriterien, so wird das Schnittholz nicht zur Lohnbehandlung angenommen bzw. **wird zusätzlicher Manipulationsaufwand** in Rechnung gestellt.

Folgende Sätze werden verrechnet:

- **Schnittholz 26,50 €/m³ für Auflatten oder Ablatten**
- **Friesen 70,- €/m³**

Wichtiger Hinweis!

Material, welches thermisch behandelt wird und zuvor auf 8-10% Holzfeuchte getrocknet wurde, muß nicht in Folie verpackt angeliefert werden. Eine evtl. durch den Transport leicht erhöhte Holzfeuchtigkeit hat bei der Thermobehandlung keinen negativen Einfluß auf das Behandlungsergebnis.


Wir bitten, das anzuliefernde Holz nicht mit Folie zu umwickeln. Sollte das Holz trotzdem einfoliert angeliefert werden, müssen wir für die Entfernung und Entsorgung der Folie 5,- €/Packungseinheit (entspricht 1 Paket oder 1 Palette) in Rechnung stellen.

2.1 Paketzusammensetzung

Die Schnittholzpakete dürfen **nur eine Holzart mit der gleichen Stärke** beinhalten!

Die **Pakete** müssen jeweils die **gleiche Lagenzahl** aufweisen.

Die Pakete müssen nach der Kammertrocknung nochmals fest abgebunden werden!

	Mirako GmbH	Ersteller: Mirako GmbH
	Lohnbehandlung Schnittholz	Seite: 2 von 6 Revision: 7.0 Stand: 12.8.2011

Die Pakete sind **ausschließlich mit Metallbändern zu binden**, da Kunststoffbänder während der Behandlung schmelzen.

2.2 Paketabmessungen

	Breite [m]	Höhe [m]
Standard 1*	1,10	1,10
Standard 2**	1,20	1,20

*optimal bei LKW-Transport

**optimal für maximale Kammerauslastung

2.3 Stapelung von Schnittholz

Die Lattung muß exakt erfolgen, wobei die äußersten Latten bündig mit dem Paket abschließen sollen und **alle Latten gleich stark** sein müssen.

Aus Tabelle 1 sind die erforderlichen Lattenstärken und Lattenabstände zu entnehmen.

Holzstärke [mm]	Lattenstärke [mm]	Lattenabstand [m]
4-10	min. 20	0,30
26	min. 20	0,50
32	min. 20	0,50
40	min. 24	0,50
50	min. 24	0,50

Tabelle 1: Mindestlattenstärke und erforderlicher Lattenabstand.


Hinweis: Die **Latten** können in Abhängigkeit vom Behandlungsprozeß nur ein- bis **maximal 3 mal verwendet werden!**

Bei jedem Paket sind **Unterlegspakete mit 60-80 mm Stärke** mitzuliefern. Die **Anzahl** der Unterlegspakete muß **mindestens der Hälfte der Stapellatten entsprechen**.

Vorteilhaft ist, die Unterlegspakete mit dem Paket abzubinden (vgl. Abb. 1) oder eine Palette zu verwenden (vgl. Abb. 3.1). Die Paletten können über die Firma Mirako bezogen werden (Preis auf Anfrage).



Abbildung 1: Optimal manipuliertes Schnittholzpaket für die Thermobehandlung.

	Mirako GmbH	Ersteller: Mirako GmbH
	Lohnbehandlung Schnittholz	Seite: 3 von 6 Revision: 7.0 Stand: 12.8.2011

2.4 Stapelung von Friesen

Die Stapelung von Friesen erfolgt am besten ausschließlich mit Friesen (**maximale Friesenbreite: 80 mm**) wie in Abb. 2 dargestellt. Wichtig: Aufstapelungsplan einhalten um eine gute Belüftung zu gewährleisten.

Der Aufstapelungsplan ist von der Friesenlänge und -breite abhängig, er wird immer **nach Rücksprache** mit Firma Mirako festgelegt!

Bei einer schlechten Belüftung kommt es zu einer Abweichung der gewünschten Farbe. Die verwendeten Paletten sollen **3 Unterlegshölzer** haben und die **Böden** der Paletten mindestens eine Materialstärke von **30 mm** aufweisen.


Wichtig ist, daß die Paletten mit Stahlbändern fest abgebunden werden!



Abbildung 2: Optimale Stapelung von Friesen zur Thermobehandlung.

2.5 Stapelung von Decklamellen

Bei der thermischen Behandlung von Decklamellen sind jeweils **Pakete von 3-5 Stück** zu bilden, die insgesamt eine Stärke von ca. 26 mm erreichen. Diese Pakete sind wie unter Punkt 2.3 beschrieben zu stapeln (vgl. Abb. 3 und 3.1). Durch die Trocknung der Decklamellen während der thermischen Behandlung kommt es zu einer mehr oder weniger starken Verformung, welche einen Teil der obersten Lagen unbrauchbar macht. Um diesen Anteil zu minimieren, kann als oberste Lage Blindholz verwendet werden (vgl. Abb. 3). **Bei Verwendung von Holzwerkstoffplatten als Blindholz** muß beachtet werden, daß **enthaltener Klebstoff** während der Behandlung aus der Holzwerkstoffplatte ausdampft und **zu einem Verkleben der obersten Decklamellen führen kann**.

	Mirako GmbH	Ersteller: Mirako GmbH
	Lohnbehandlung Schnittholz	Seite: 4 von 6 Revision: 7.0 Stand: 12.8.2011

Blindholz zur Beschwerung und Fixierung

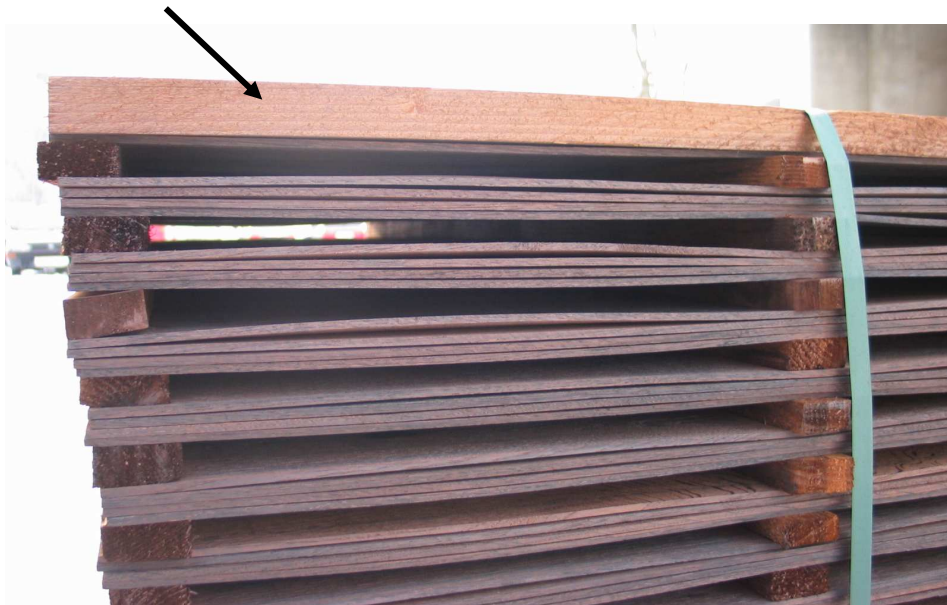


Abbildung 3: Stapelung von Decklamellen (Landhausdielen).



Abbildung 3.1: Stapelung von Schnittholz, Decklamellen und Landhausdielen. RICHTIG


	Mirako GmbH	Ersteller: Mirako GmbH
	Lohnbehandlung Schnittholz	Seite: 5 von 6 Revision: 7.0 Stand: 12.8.2011



Abbildung 3.2: Stapelung FALSCH - Bei dieser Manipulation ist ein großer Schaden zu erwarten.

Fehler: An der falschen Stelle abgebunden, zu dünne Palette, nur punktweise ein Unterlager anstatt durchgehend, verschiedene Lattenstärken ungleichmäßig gelattet.

3 Zeitlicher Ablauf

Anlieferung der Rohware 2-5 Werktage vor der geplanten Behandlung (Zeitraum auftragsspezifisch).

Abholung der Fertigware maximal 2 Werktage nach der abgeschlossenen Behandlung.


Anlieferung und Abholung nur nach telefonischer Rücksprache oder per E-Mail!

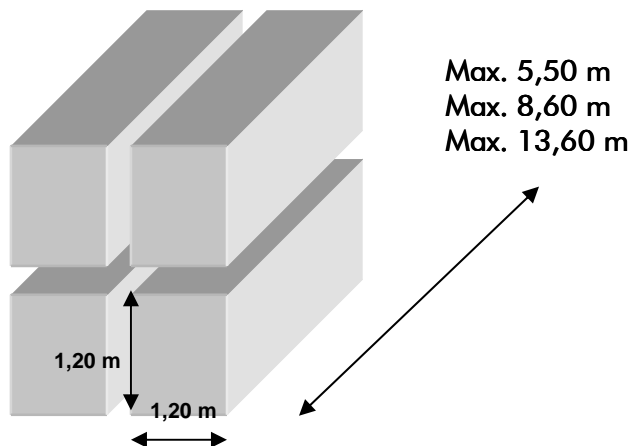
Das Thermoholz hat nach der Behandlung eine Holzfeuchtigkeit zwischen 2 und 7%, deshalb ist das behandelte Schnittholz nach der Behandlung zu konditionieren. (Zeitraum: 2 – 4 Wochen)

4 Mengen

Über den Hochtemperaturkammer-Querschnitt können **2 Pakete in der Breite und 2 Stapel in der Höhe** behandelt werden.

Die **Längen-Summe der Pakete** in der Hochtemperaturkammer darf **5,50 m oder 8,60 m oder 13,60 m nicht überschreiten!**

	Mirako GmbH	Ersteller: Mirako GmbH
	Lohnbehandlung Schnittholz	Seite: 6 von 6 Revision: 7.0 Stand: 12.8.2011



5 Verrechnung

Bei der Anlieferung der Rohware ist eine **Abmaßliste / Paketliste** beizulegen. Diese **dient als Verrechnungsgrundlage**.

Hinweis: Bei der Behandlung schwindet das Schnittholz um 7-10%. Teilweise wird dieser Schwund durch die Feuchteaufnahme bis zur Holz-Ausgleichsfeuchte wieder kompensiert.

5.1 Schnittholz

Folgende Daten müssen auf dem Paket angegeben sein:

- Paketnummer (stirnseitig auf jedem Paket)
- Stückzahl (neben Paketnummer)
- Brettbreite (auf jedem Brett)

Die Stärken und Längen erscheinen in der Abmaßliste.

5.2 Friese

Folgende Daten müssen auf dem Paket angegeben sein:

- Paketnummer (stirnseitig auf jedem Paket)
- Stückzahl (neben Paketnummer)

Die Stärken, Breiten und Längen erscheinen in der Paketliste.

Es wird nur das tatsächliche Maß vor der Lohnbehandlung verrechnet!

Kontakt

Mirako GmbH

Markt 113
3334 Gaflenz

Tel.: (0043) 7353 / 204-0

Fax: (0043) 7353 / 204-6

office@mirako.at

www.mirako.at