

Kundeninformation zur Anlieferung von Holz für die Wärmestabilisierung (Thermo) und Hitzedruckbehandlung (HPS)

Anforderungen an die Holzanlieferung durch den Kunden

- **Nur sägerohe, ofengetrocknete (Parallel-) Ware anliefern.** Wir behandeln keine fertig profilierten oder verklebte Hölzer. Auf der Oberfläche kann es leichte Lattenabzeichen, Harzaustritts- und Wasserflecken geben. Sägerohe Schalung eignet sich deshalb nicht für die Behandlung.
- **Keine chemischen Zusatzstoffe am/im Holz!** Das Holz darf in keiner Weise mit chemischen / holzfremden Zusatzstoffen behandelt worden sein, ebenso dürfen keine Fremdstoffe am oder im Holz enthalten sein (zum Beispiel Bläueschutzmittel, Flecken von Gleitmittel, Imprägnierungen, Fettspritzer, Oelrückstände). Dies gilt ebenfalls für Verpackungsmaterial wie Paletten, Holzläger und Stapelleisten. Die Holzarten sind auf dem Lieferschein klar zu deklarieren. Tannenholz (Weisstanne) ist stets speziell zu deklarieren, auch wenn diese gemischt in Fichte ist. **>Explosions- und Brandgefahr bei der Behandlung beim Thermoverfahren!**
- **Eiche zur HPS-Behandlung ab 35mm Stärke nur in Rift-Halbrift möglich** (keine Seitenbretter anliefern)
- **Für die Sortierung und somit die Qualität ist der Lieferant verantwortlich.** Holz mit Herz führt zu erhöhter Rissbildung -> herzfrees Holz verwenden!
- **Die gewünschte Behandlungsstufe ist auf dem Lieferschein und dem Holzpaket zu vermerken** (als Standard gilt beim Thermoverfahren STII und bei HPS D12).

- **Lattenlage Abstand frei jedoch möglichst kurz** (zwischen 40 bis max. 60 cm), gesamte Lieferung gleich. Jede Lage mit Latte.

Die Lattendicke beträgt 12 mm (trockene und saubere Latten verwenden! WICHTIG!). Mindestens ist jedoch eine Lattenstärke von 8mm, maximal von 15mm erlaubt

- **Der Trockengehalt (HF) beträgt für Fichte/Tanne**

Für die Thermobehandlung sehr Wichtig!!! Ansonsten können sich Verschalungsrisse bilden)

Dicke bis 30 mm	max. 12 – 14 %	
Dicke 35 – 45 mm	max. 9 – 11 %	(Für Thermo nur Vakuumtrocknung einsetzen)
Fensterkanteln	max. 9 %, für HPS max. 13%	(Für Thermo nur Vakuumtrocknung einsetzen)
Hartholz (Esche)	max. 6 – 9%	(Für Thermo nur Vakuumtrocknung einsetzen)

Für die HPS-Behandlung dürfen die Feuchten ca. 1 – 2 % höher liegen. Streifenbildungen können beim Thermo- wie auch beim HPS-Verfahren **durch Inhaltsstoffe und Feuchteunterschiede entstehen.** Diese stellen jedoch **keinen Mangel** dar.

- **Paketabmessung:** maximal:

Höhe	1,35 m (maximal 1.40m)
Breite	1,15 m (ideal 1.05-1.10 m)
Länge	6,05 m

Bei halben Paketen bitte die Breiten voll ausnutzen, Holzzwischenräume ca. 2-5 mm

- Pro Anlieferung einen **Lieferschein** zustellen mit **folgenden Angaben:**

- Dimension	- Länge	- Holzart (bei Mischpaketen alle Holzarten nennen)
- Qualität	- Volumen (m2/m3)	- ev. Kommission

Mit der Einhaltung der oben beschriebenen Details erhalten Sie ein qualitativ hochwertig wärmestabilisiertes/HPS-behandeltes Produkt.

Langnau, März 2018