

## ROLPIN TRHT Lambri

EN 636 – 3 - G

CE - EN 13986

### Description

Contreplaqué en pin maritime rainuré en U et traité par procédé thermique – 2 rives longues usinées mi-bois

### Domaines d'emplois

Maisons ossatures bois, ouvrages de revêtements extérieurs hors contact avec le sol.

Agencement intérieur milieux sec et humide

### Qualifications d'emploi

#### Milieux extérieurs

Selon NF EN 636-3

Convention de contrôle MQ 14-02 par le CTBA, produit respectant les spécifications de la marque NF Extérieur CTBX

#### Emplois non structurels en construction

selon EN 13986 (exigence réglementaire)

**Marquage :** CE usage général (G)

### Qualité des faces

Selon norme NF EN 635-3

Face classe I fermée, sans nœuds et quelques réparations bois.  
Contreface classe II fermée, sans nœuds et réparations bois.  
Les deux faces sont poncées.

### Qualité du collage

Selon norme NF EN 314 – 2

Collage classe 3 « milieux extérieurs », résistant à l'eau et aux intempéries.

### Construction

Plis croisés – Sens du fil du bois des faces dans le sens de la longueur du panneau

### Dimensions

Tolérances dimensionnelles selon norme NF EN 315

Format panneau : 250 x 120 cm et 250 x 60 cm

Epaisseur (mm) 10 15

Nombre de plis 5 7

**Masse volumique :** 550 à 600 kg/m<sup>3</sup>

### Dégagement de formaldéhyde

Classement E1

Selon norme NF EN 717.2

### Classement en réaction au feu (NF EN 13823)

D-s2,d0

(sans lame d'air ou lame d'air fermée ou lame d'air maxi 22 mm)

**Conductivité thermique :**  $\lambda = 0,13W/K$

**Teneur en pentachlorophenol :** < 5 ppm. (PCP)

### Perméabilité à la vapeur d'eau :

70 humide / 200 sec

### Absorption Acoustique :

250 à 500 Hz = 0,10

1000 à 2000 Hz = 0,30

## CARACTERISTIQUES MECANIQUES SELON NF EN 310

Epaisseur (mm)		10	15
Module d'élasticité en flexion N/mm <sup>2</sup>	Em.0.05	6974	6372
Résistance en flexion N/mm <sup>2</sup>	fm.0.05	27	23

### **Performances :**

Le traitement haute température confère au contreplaqué ROLPIN TRHT Lambri

- une résistance aux attaques biologiques de champignons et insectes lignivores autres que termites
- une amélioration importante de la stabilité dimensionnelle (réduction de 50% des variations dimensionnelles )

Cette propriété contribue à une plus grande durabilité des finitions

### **Présentation :**

Le traitement haute température donne au panneau une teinte brun foncé homogène

### **Mise en œuvre :**

- Découpe

Utiliser un martyr de protection pour éviter l'écaillage lors du sciage perpendiculaire au fil du bois de surface, ou travailler sur scie d'atelier munie d'un inciseur

- Collage

Le bois traité thermiquement est hydrophobe. Le collage à base de solutions aqueuses nécessite un temps de séchage (et donc de serrage) 4 à 5 fois supérieur à celui prévu pour du bois non traité.

Pour le collage de type polyuréthane, la polymérisation n'est pas influencée par le traitement thermique.

- Fixation mécanique

Privilégier la fixation par vissage à l'aide de vis à faible filetage traitées anticorrosion, avec préperçage d'avant trou.

Le clouage est à réaliser avec des pointes crantées ou torsadées.

- Finitions

Tous les systèmes de finition – vernis, lasures, peintures – proposés pour les supports bois et dérivés sont utilisables. L'adhérence au support et la tenue au vieillissement des finitions sont meilleures que sur du bois non traité.

Pour les ouvrages exposés en extérieur le rayonnement UV provoquera un grisaillement progressif du bois sur les panneaux exempts de finition ou avec finition transparente. Pour éviter ce phénomène, il sera nécessaire d'appliquer des produits anti UV.