



**Ingenieur
Holzbau.de**

Eine Initiative der
Studiengemeinschaft Holzleimbau e.V.

BS Holz
natürlich faszinierend



**Merckblatt zur Herstellung
von BS-Holz aus Lärche**
August 2016

Merkblatt zur Herstellung von BS-Holz aus Lärche

August 2016

Allgemeines

Dieses Merkblatt ergänzt das Merkblatt „BS-Holz aus Lärche – Hinweise zur Verwendung (August 2016).

Holz

Aufgrund langjähriger positiver Erfahrungen darf Lärchenkernholz nach DIN 68800-1:2011, Tabelle 5, außer in den Gebrauchsklassen (GK) 0, 1 und 2 auch in der GK 3.1 eingesetzt werden. Farbkerholz mit Splintholzanteil bis 5 % kann nach DIN 68800-1 wie reines Kernholz eingestuft werden.

Trocknung des Holzes

Da Lärchenholz stärker zum Reißen und zu Verformungen infolge Quellen und Schwinden neigt als andere im Bauwesen übliche Holzarten, ist Lärchenholz in der Regel schonender und damit länger zu trocknen.

Keilzinkung der Bretter zu Lamellen

Bei der Keilzinkung der Bretter ist auf Grund hoher Rohdichte mit einem stärkeren Verschleiß der Fräser zu rechnen. Außerdem sind Keilzinkungen in der Regel mit einem um mindestens 15 % höheren Pressdruck als bei Keilzinkungen in Fichtenholz auszuführen.

Wenn keine Erfahrungen mit der Herstellung von Keilzinkenverbindungen in Lärchenholz existieren, wird eine Probeverklebung im Vorfeld der Herstellung empfohlen.

Hobelung der Lamellen

Um zu verhindern, dass die Verklebung durch die aus den inneren Holzbereichen auf die Oberfläche wandernden Holzinhaltsstoffe beeinflusst wird, sollte die Hobelung der Lamellen unmittelbar vor dem Klebstoffauftrag erfolgen. In keinem Fall dürfen zwischen der Hobelung und Verklebung mehr als 6 Stunden vergehen.

Klebstoffe

Sofern das technische Merkblatt des Klebstoffherstellers Hinweise zur Verklebung von Lärchenholz oder allgemein zur Verklebung von Hölzern mit höherer Rohdichte enthält, so sind diese zu beachten.

Wenn keine Erfahrungen mit der Flächenverklebung von Lärchenholz existieren, wird eine Probeverklebung im Vorfeld der Herstellung empfohlen.

Klebstoffauftrag

Die erforderliche Klebstoffmenge ist entweder aus dem technischen Merkblatt des Klebstoffherstellers zu entnehmen oder in Zusammenarbeit mit dem Klebstoffhersteller mittels Probeverklebung zu bestimmen.

Grundsätzlich ist bei ansonsten gleichen Produktionsbedingungen tendenziell eine größere Klebstoffmenge aufzutragen als bei der Verklebung von Fichten- oder Tannenholz.

Verklebung der Lamellen

Die Gebrauchseigenschaften (offene und geschlossene Wartezeit usw.) sind dem Technischen Merkblatt des Klebstoffherstellers zu entnehmen oder in Zusammenarbeit mit dem Klebstoffhersteller mittels Probeverklebung zu bestimmen.

Der Pressdruck soll aufgrund der hohen Rohdichte zwischen rund 0,8 N/mm² und 1,2 N/mm² liegen.

Hinsichtlich des Pressbeginns ist darauf zu achten, dass die offene und geschlossene Wartezeit so weit wie möglich ausgenutzt werden, um ein „Ausmagern“ der Klebstofffuge durch Herausquetschen des Klebstoffes zu vermeiden.

Klima bei der Verklebung

Die Temperatur soll mindestens 20 °C betragen. Bei einer Feuchte der Bretter zwischen 11 % und 15 %, siehe Abschnitt 3, sollte die relative Luftfeuchte in der Herstellungshalle nicht unter 50 % liegen.

Herausgeber:

Studiengemeinschaft Holzleimbau e.V.

Heinz-Fangman-Str. 2
D-42287 Wuppertal
+49 (0)202 · 76 97 27 33 Fax

www.ingenieurholzbau.de

www.brettschichtholz.de

info@brettschichtholz.de

1. Auflage: März 2007

2. überarbeitete Auflage: November 2013

3. aktualisierte Auflage: August 2016