

# EDILLEGNO TRANCIATI



## HARBORICA - ITA

Harborica® è un impiallacciatura ingegnerizzata, in quanto, con l'aiuto di processi produttivi si riesce a rendere "unico" questo materiale.

I processi produttivi impiegati, facendo leva sulle proprietà fisiche del legno stesso, donano un aspetto molto caratteristico all'impiallacciatura e al massello che si ottiene.

Per capire come viene ottenuta l'impiallacciatura e il massello Harborica®, di seguito i vari processi che subisce il legno:

### - **Prima fase**

- Selezione del tavolame (a seconda del prodotto che si deve ottenere vengono selezionate tavole da 52 mm (per ottenere il massetto) e tavole spessore 100 mm (per ottenere il tranciato))

### - **Seconda fase**

- Processo di "Autoclavazione" delle tavole. Durante questo processo viene immesso il colorante all'interno del legno massello. Tale processo è reso possibile dal passaggio del colorante all'interno dei vasi presenti all'interno del legno stesso.

In funzione della percentuale di vasi "attivi" la tintura passerà attraverso tutta la lunghezza della tavola, mentre, nel caso in cui i vasi siano collassati o ostruiti (come per esempio nella parte del durame della pianta), la tintura non sarà in grado di passare, e quindi di "tingere" il materiale, quindi il colore rimarrà quello del legno di base.

### - **Scarico della tinta**

- Questo processo fa in modo che le tavole espellano la tintura non assorbita

# EDILLEGNO TRANCIATI



- **Per quanto riguarda il massello**
  - ESSICCAZIONE
  
- **Per quanto riguarda il tranciato**
  - Messa in vasca (dove non verrà eseguita l'evaporazione in quanto il legno è già "morbido" in quanto bagnato)
  - Tranciatura
  - Essiccazione e stiratura dei fogli tranciati
  - Composizione dei pacchi di tranciato (all'uscita dell'essiccatoio stirante)
  - Taglierinatura
  - Misurazione dei pacchi di tranciato