

Chêne rouge

La beauté, la richesse et les caractéristiques naturelles du bois sont comparables à une toile d'artiste. En effet, l'arbre ainsi que la toile de maître sont tous deux authentiques, originaux, et chacun est seul et unique en son genre.

FICHE DESCRIPTIVE TRANCHAGE SUR RIVE

La coupe est effectuée à un angle déviant par rapport à la position du quartelet. On obtient ainsi un effet de fil en peigne dans les essences de chêne.

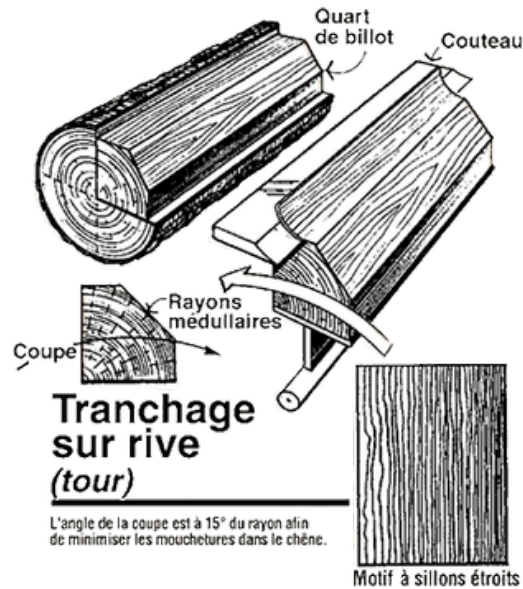
Essence	Chêne	CARACTÉRISTIQUES NATURELLES	
Coupe	Tranchage sur rive	Petites loupes et noeuds minuscules • Nombre (moyenne combinée)	1 par 0,25 m ² (2,69 pi ²)
Classification	A	Loupes apparentes – Dimension maximale	9,5 mm (3/8")
COULEUR ET ASSEMBLAGE		Trous de noeuds apparents • Nombre (moyenne combinée)	1 par 0,25 m ² (2,69 pi ²)
Aubier	5%	• Dimension maximale: partie foncée	3 mm (1/8")
Bois de coeur	Oui	• Dimension maximale: total	6 mm (1/4")
Rayures ou taches de couleur	Oui	Noeuds sains bien distribués et noeuds réparés • Nombre (moyenne combinée)	Non
Variation de la couleur	Légère	• Dimension maximale: sains	Non
Contrastes de couleur aux joints	Non	• Dimension maximale: réparés	Non
TYPES D'ASSEMBLAGE		• Nombre (moyenne): réparés	Non
Assemblage en portefeuille	Oui	Coloration minérale	Légère; mélangée
Grain continu avec imposte	Spécifiez	Poches d'écorce	Non
Assemblage à plat	Spécifiez	Galeries de vers	Non
Assemblage effet de planches (aléatoire)	Spécifiez	Traces de lianes	Légères
Largeur minimale des composantes de la face	Tranchage sur rive 76 mm (3")	Marques transversales	Légères
RÉVISION FAITE SELON LA DERNIÈRE VERSION DE LA HPVA.		CARACTÉRISTIQUES DE FABRICATION	
CARACTÉRISTIQUES SPÉCIALES		Grain arraché (coupe brute)	Non
Mouchetures de rayons	Légère; mélangée	Pièces de réparation jointées et fuselées	Deux, 1,6 mm x 152 mm (1/16" x 6")
		Réparations	Petit mélange



Chêne rouge

Assemblage en portefeuille avec un agencement en continu

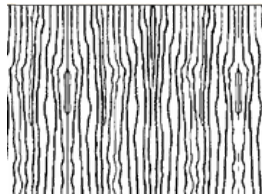
Tranchage sur rive



ASSEMBLAGE DES FEUILLES DE PLACAGE

L'ordre dans lequel les coupons individuels sont placés durant la fabrication du placage est l'un des facteurs déterminant l'apparence des portes. Le type d'assemblage doit être spécifié. Le motif progressif du grain combiné aux variations naturelles du bois sont le sceau certifiant une porte en bois véritable.

ASSEMBLAGE EN PORTE-FEUILLE



C'est l'assemblage le plus utilisé dans l'industrie. Un coupon sur deux de placage provenant d'une même bille de bois est retourné afin que ces deux pièces adjacentes soient ouvertes comme deux pages contiguës d'un livre. Cela crée une image miroir à partir du joint, assurant ainsi une continuité maximale du grain. L'assemblage en portefeuille se fait pour les coupes de bois en déroulage ou tranchage.

Effet «enseigne de coiffeur» (barber pole effect in book match)

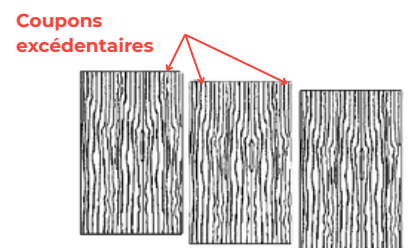
Puisque les coupons adjacents de placage sont retournés dans l'assemblage en portefeuille, la teinture peut s'imprégner différemment sur l'une des deux composantes voisines (une composante ayant un grain plus serré que l'autre). Ceci cause l'effet d'enseigne de coiffeur.

AGENCEMENT DES FACES DE PLACAGE

Le type d'agencement doit être spécifié afin d'obtenir l'apparence désirée. Toute séquence d'agencement d'ouverture à ouverture doit être spécifiée.

AGENCEMENT EN CONTINU

Agencement des coupons de placage en continu, c'est-à-dire que la première et la dernière composantes ne sont pas nécessairement de la même largeur que les autres formant la face de placage.



Assemblage en portefeuille
Agencement en continu