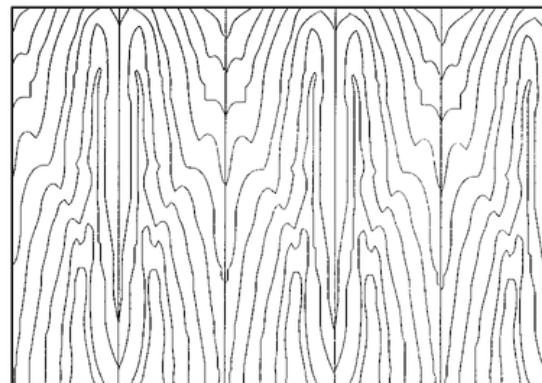


ASSEMBLAGE EN PORTEFEUILLE

C'est l'assemblage le plus utilisé dans l'industrie. Un coupon sur deux provenant d'une même quartelle est retourné afin que ces deux pièces adjacentes soient ouvertes sur le placage comme deux pages contiguës d'un livre. Cela crée une image miroir à partir du joint, assurant ainsi une continuité maximale du grain. Lorsqu'un agencement des faces des placages est spécifié, la continuité des caractéristiques du grain ressort à mesure que les coupons défilent sur la surface d'un même placage, puis sur toutes les surfaces de placage subséquentes. L'assemblage en portefeuille se fait pour les coupes de bois en déroulage et tranchage sur dosse, sur quartier ou sur rive. 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, entre autres si une composante a un grain plus serré que l'autre. Cela cause l'effet d'enseigne de coiffeur

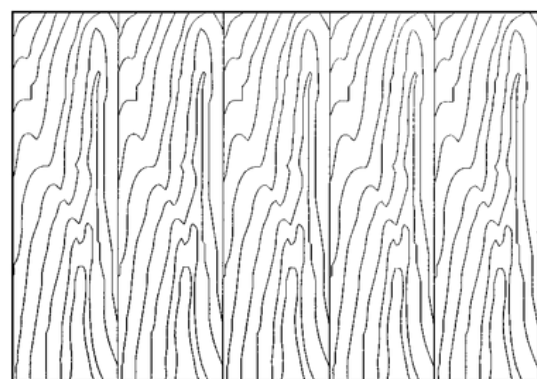


ASSEMBLAGE EN PORTEFEUILLE

Illustration 4-021 du AWS 2nd Edition

ASSEMBLAGE À PLAT

Les coupons adjacents de placage sont placés côte à côte, dans l'ordre naturel, sans avoir été retournés à tous les deux coupons. Ainsi, puisque la même face du coupon est toujours exposée, le motif du grain se répète et ne donne pas l'effet miroir que l'on retrouve dans l'assemblage en portefeuille. En conséquence, la continuité du grain de chacun des joints n'est pas assurée. Cet assemblage est souvent utilisé pour les placages tranchés sur quartier ou sur rive afin de réduire l'effet d'enseigne de coiffeur. La non-continuité du grain à chacun des joints lors de l'assemblage à plat peut tout de même créer un effet très intéressant. Ce type d'assemblage associé aux tranchages sur quartier ou sur rive produit généralement un résultat répétitif harmonieux et garantit une relative uniformité des couleurs, car les faces exposées, étant toutes du même côté, réagissent de manière pratiquement identique à la réfraction de la lumière.

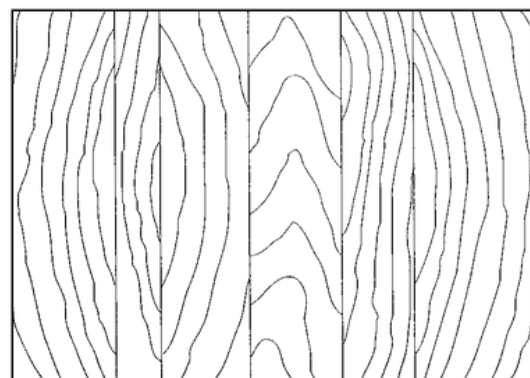


ASSEMBLAGE À PLAT

Illustration 4-023 du AWS 2nd Edition

ASSEMBLAGE EFFET DE PLANCHES

Ce type d'assemblage utilise des coupons pouvant provenir de différentes quartelles et coupés de largeurs différentes. Les coupons sont agencés de sorte que la face de placage simule un effet de planches. Cet assemblage produit un effet rustique et la non-continuité du grain à chacun des joints est intentionnellement exploitée. Dans le cas du merisier à peindre, cet assemblage se fait aléatoirement. Les niveaux de contraste et la structure du grain peuvent changer d'un placage à l'autre. Cet assemblage est plus difficile à obtenir que l'assemblage en portefeuille ou à plat et doit être clairement spécifié et détaillé.



ASSEMBLAGE EFFET DE PLANCHES

Illustration 4-024 du AWS 2nd Edition

Une quartelle représente un ensemble de coupons placés côte à côte, ou l'un au-dessus de l'autre, suivant l'ordre dans lequel ils ont été tranchés à partir de la même bille de bois. En conséquence, la largeur des coupons individuels peut augmenter ou diminuer au fur et à mesure du tranchage. Il est donc possible que la fabrication de chacun des placages exige une quantité différente de coupons, en fonction de la largeur de ceux-ci.

L'agencement des coupons d'un placage, ou la façon dont ces coupons sont disposés, peut se faire selon différents types :

AGENCEMENT EN CONTINU

L'agencement des coupons sur la surface du placage se fait de manière continue, ce qui implique que la première et la dernière composantes ne sont pas nécessairement de largeur identique ou comparable aux autres. Ceci peut produire un agencement ayant une apparence asymétrique ou irrégulière. La largeur et le nombre de coupons sont indéterminés et inconditionnels. Un agencement en continu dit séquentiel et numéroté peut être spécifié. À ce moment, un ensemble de placages adjacents se compose de l'agencement en continu d'un assortiment de coupons provenant d'une même quartelle. Un agencement en continu séquentiel, généralement au-delà de trois portes, de même qu'un agencement en continu horizontal des grains ne peuvent être manufacturés.

AGENCEMENT BALANCÉ

Chaque face d'un placage est assemblée à partir d'un nombre pair ou impair de coupons de même largeur avant d'être rognée. En conséquence, le nombre de coupons par placage peut différer selon leur largeur. Pour ce faire, une partie des coupons sera perdue lors du processus de fabrication. Cet agencement réduit le rendement en usine.

AGENCEMENT CENTRÉ ET BALANCÉ

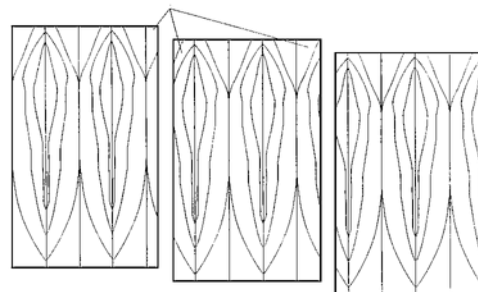
Chacune des faces de placage est assemblée à partir d'un nombre pair de coupons de même largeur avant d'être rognée. Cet agencement produit une symétrie horizontale avec un joint au centre de la face du placage. Pour ce faire, une partie des coupons sera perdue lors du processus de fabrication. Cet agencement réduit considérablement le rendement en usine.

AGENCEMENT SPÉCIAUX

Des agencements spéciaux peuvent être conçus et fabriqués tels des agencements de formes géométriques, en formes de diamant, d'étoile, d'échiquier, ou autres. Il est fortement recommandé d'inclure le dessin technique du projet dans la spécification afin d'obtenir exactement l'effet et le design désirés.

AGENCEMENT DES COMPOSANTES DE LA FACE

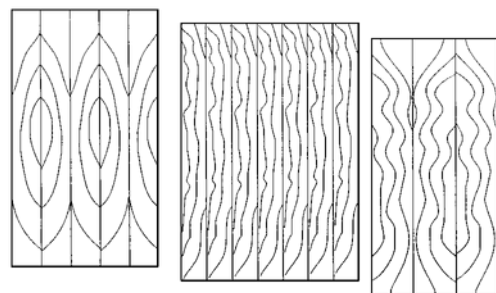
Cet agencement préconise un agencement du placage avec les différentes composantes de la face de la porte. Les composantes peuvent être des lamelles incrustées de bois ou de métal de formes carrées ou arrondies, des moulures, des imitations de montants et traverses, ou autres. Il est important que l'architecte ou le designer travaille en étroite collaboration avec les manufacturiers de portes et de placages afin de s'assurer de la faisabilité du projet.



Assemblage en portefeuille
Agencement en continu

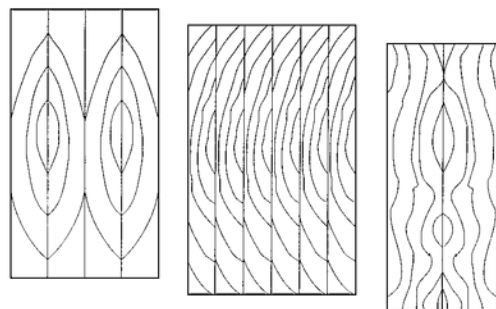
AGENCEMENT EN CONTINU

Illustration 4-026 du AWS 2nd Edition



AGENCEMENT BALANCÉ

Illustration 4-027 du AWS 2nd Edition



AGENCEMENT CENTRÉ ET BALANCÉ

Illustration 4-028 du AWS 2nd Edition