



KIMONO®
PROGETTO LEGNO

casella postale, 359 kimono s.p.a.
tel. +39 0131 202520 fax +39 0131 202511 spalto gamondio, 27/29
cod. fiscale e part. IVA 01928380060 I - 15100 alessandria
cap. sociale euro 1.000.000 Settori
www.kimono-spa.com - E mail : kimono@tin.it Fai da te / legno compensato / porte

OGGETTO: SPECIFICHE TECNICHE TAVOLE LAMELLARI IN ABETE KIMONO

Come richiesto Vi indichiamo le principali caratteristiche tecniche e costruttive relative alla tavole lamellari imbustate da noi commercializzate:

- **PRODOTTO** : si tratta di un pannello di semplice fattura costituito da lamelle di legno massello incollate lateralmente. E' particolarmente indicato per lavori di falegnameria in genere.
- **APPROVVIGIONAMENTO** : la materia prima lignea proviene tutta da foreste sostenibili
- **PROCESSO PRODUTTIVO**: le lamelle di abete sono ricavate da tavolame grezzo di provenienza nordica , selezionate sulla base di classificazioni standard in funzione della tipologia e dalla dimensione dei nodi presenti. Con opportuna piallatura si predispongono all'incollaggio le superfici laterali delle lamelle. Ottenuto il pannello, si procedere alla successiva piallatura e sezionatura.
- **CARATTERISTICHE** : le tavole lamellari in abete lista unica con nodi, monostrato, da noi commercializzate possono essere indicativamente classificate secondo la classe di qualità A/B.
Lo schema di riferimento per la classe sopra indicata è il seguente:

Caratteristiche per la classificazione	Classe di qualità	
	A	B
Esigenze generali	incollatura perfetta e senza giunti aperti	
Struttura fibra	fine e diritta	grossolana è permessa una leggera torsione
Nodi, tasselli di rami naturali	nodi sani resistenti fino a 30. Ammessi tasselli di nodi naturali	nodi sani resistenti fino a 40mm ammessi alcuni nodi neri permessi tasselli di nodi naturali non ammessi tasselli continui
Azzurratura del legno	non ammesso	Un certo scolorimento è ammesso poco bluettato
Blueing		
Alburno	non ammesso	non ammesso



KIMONO®
PROGETTO LEGNO

pag. 2

Caratteristiche per la classificazione	Classe di qualità A	Classe di qualità B
Resina	sono ammesse alcune sacche di resina riparate con Inserto a barchetta	ammesse sacche di resina fino a 5 x 50 mm
Inclusione di corteccia	vietata	ogni tanto ammessa, se non significativa
Fenditure	vietata	alcune fenditure superficiali sono ammesse alcune fenditure a fine tavola fino a 50 mm sono ammesse
Cuore	non ammesso	Ammesso tracce di cuore
Canastro	non ammesso	Non ammesso
Insetti e tarlo	non ammesso	non ammesso
Riparazioni	non ammesso	ammesse con tassello in legno
Lamella	larghezza mm. 40/50 max	larghezza mm. 40/50 max
Larghezza giuntura di colla	max 0,2 mm	max 0,3 mm
Lavorazione della superficie	Piallata e levigata	è ammesso qualche difetto come piccole sgranature
Tolleranze spessore	+/- 0,3 mm.	+/- 0,3 mm.
Tolleranze dimensioni	- 0 / + 2 mm.	- 0 / + 2 mm.
umidità	Il legno grezzo viene essiccato	al 9% con tolleranza +/- 2%
incollaggio	Con colla vinilica tipo D3 rispondente alle norme DIN EN 204	



KIMONO®
PROGETTO LEGNO

pag. 3

- **CONTROLLO QUALITA'** : Il processo produttivo è costituito dalle seguenti fasi di lavorazione: taglio e piallatura delle lamelle, classificazione, incollaggio, tassellatura e stuccatura, calibratura e levigatura, squadratura e imballo. Un primo controllo qualità è eseguito in linea dagli operatori specializzati per la verifica degli impianti. Per quanto riguarda taglio e piallatura viene controllato che lo spessore delle lamelle ricavate dal tavolame grezzo sia sufficientemente omogeneo per consentire la composizione in pressa senza eccessive variazioni nella superficie del pannello; per quanto riguarda la piallatura viene verificato che la larghezza delle lamelle sia esattamente uguale e che le superfici laterali destinate all'incollaggio siano esenti da difetti e perfettamente parallele. La classificazione delle lamelle è fatta elettronicamente. Il controllo dell'incollaggio avviene per test di tenuta. Questa verifica si effettua a campione tagliando alcune strisce di pannello lunghe 40/50 mm per tutta la larghezza del pannello e effettuando alcune pressioni .La prova è superata se la striscia si rompe nel senso della fibra e non lungo le linee di incollaggio. Le fasi successive tendono a verificare la rispondenza delle tavole alle dimensioni fissate, nei limiti delle tolleranze ammesse. L'ultima fase di controllo viene effettuata sul prodotto finito in modo da controllare che tutto il processo produttivo sia stato eseguito a regola d'arte.

Ricordiamo che significative differenze qualitative e costruttive sono sempre possibili e sono da imputare alla diversa provenienza della materia prima ed ai diversi processi produttivi a cui viene sottoposta.