

CLT Oberflächenqualitäten

NVI
Nichtsicht



QR Link zu Video



INV
Industriesicht



QR Link zu Video



VI
Wohnsicht



QR Link zu Video



| Merkmale | Sicht-Qualität (VI) | Industriesicht-Qualität (IVI) | Nichtsicht-Qualität (NVI) |
|--|---|------------------------------------|---|
| Oberfläche | geschliffen | geschliffen | ≤ 10% der Fläche ungeschliffen |
| Holzart | eine Holzart | eine Holzart | Beimengen von anderen Holzarten möglich |
| Holzfeuchte | ≤ 11% | ≤ 15% | ≤ 15% |
| Verfärbung | "leichte Verfärbung zulässig ≤ 1%" | "leichte Verfärbung zulässig ≤ 3%" | zulässig |
| Äste – gesund | zulässig | zulässig | zulässig |
| Äste – schwarz | vereinzelt zulässig ≤ 15 mm Ø | vereinzelt zulässig ≤ 30 mm Ø | zulässig |
| Durchfalläste, Astausbrüche | vereinzelt zulässig ≤ 10 mm Ø | vereinzelt zulässig ≤ 20 mm Ø | zulässig |
| Harzgallen | vereinzelt zulässig ≤ 5 x 50 mm | vereinzelt zulässig ≤ 10 x 90 mm | zulässig |
| Rindeneinwuchs | vereinzelt zulässig | vereinzelt zulässig | zulässig |
| Waldkante | nicht zulässig | nicht zulässig | zulässig ≤ 20 x 500 mm |
| Markröhre | vereinzelt zulässig ≤ 400 mm Länge | zulässig | zulässig |
| Risse und Fugen (bei einer Holzbezugsfeuchte von 11%) | vereinzelt zulässig ≤ 1 mm | vereinzelt zulässig ≤ 2 mm | vereinzelt zulässig ≤ 3 mm |
| Inaktiver Insektenbefall | nicht zulässig | nicht zulässig | vereinzelt zulässig |
| Qualität der Oberflächenbearbeitung | vereinzelt kleine Fehlstellen zulässig | vereinzelt Fehlstellen zulässig | vereinzelt Fehlstellen zulässig |
| Fehlstellen an Schnittkanten | vereinzelt kleine Fehlstellen zulässig | vereinzelt Fehlstellen zulässig | vereinzelt Fehlstellen zulässig |
| Schnittkantennachbearbeitung mit Handschleifpapier | ja | nein | nein |
| Kosmetisierung der Oberfläche (Astdübel, -füller, Leisten, etc.) | zulässig | zulässig | zulässig |
| Fase an L-Platten in Faserrichtung | ja | ja | nein |
| Schleifrichtung | Bei L-Platten verläuft die Schleifspur entlang der Faserrichtung des Holzes, bei C-Platten quer zur Faserrichtung. | | |
| Werkzeuge bei VI Abbund | Der CNC Abbund von VI-Oberflächen wird ausschließlich mit Fräs- und Schneidewerkzeugen durchgeführt, die keine Verschmutzung mit Kettenöl verursachen. | | |
| Rissbildung | Riss- und Fugenbildungen aufgrund des Quell- und Schwindverhaltens des Holzes auf die spätere Ausgleichsfeuchte im Nutzungszustand entsprechen dem natürlichen Verhalten des Holzes und sind nicht zu verhindern. | | |
| Gültigkeitsbereich | Die Qualitätsbeschreibungen zu den angeführten Oberflächen gelten: bei Lieferung ausschließlich für die Decklage und nicht für die Schnittkanten von CLT. Für die Schnittkanten gelten ausschließlich die Kriterien der NVI-Qualität. | | |