

Parkett og kvaliteter

En full parkettproduksjon er en omfattende prosess. Fra primærnæringen skogsdrift til den ferdige parkett er det svært mange detaljer som skal stemme. Det stor forskjell på kvaliteten; man får gjerne det man betaler for.

Av ifi.no



Konsernet Forbo, en av de ledende gulvprodusenter (og verdensleder på linoleum), har sin parkettproduksjon i Tibro i Sverige. I Tibro er trevirke en livsnerve, kjent også for sine møbelprodusenter, hvor yrkestradisjon og kunnskaper lenge har gått i arv. Forbo Parquet AB er en slik bedrift - som ble kjøpt av Forbo-konsernet i 1991 da den årlige parkettproduksjon var på 300.000 kvadratmeter parkett. Nå produserer fabrikken ca. 1,3 millioner kvadratmeter pr. år.

Det produseres mange typer parkett. Den store markedsleder er eikeparkett, men alternativene er mange; ask, lønn, bjørk, bøk, kirsebær, valnøtt og merbau. Forbo Parquet produserer nå kun 14 mm gulv hvor bunnsjikt av granfinér i 2 mm, et mellomsjikt i furu i 8 mm og toppsjiktet av edeltre i 4 mm. Her foregår delproduksjoner på separate produksjonslinjer - inntil underlag og toppsjiktet limes og presses sammen med nøyaktig presisjon - i 100 graders varme med 100 tonn trykk i 100 sekunder. All skjæring og pussing har skjedd med millimeters presisjon slik at parketten nå har eksakt lik høyde. Men mye har skjedd innen den tid.

90 prosent av produksjonen er i såkalt 3-stav, dvs. at bredden består av tre staver. Alternativet er en 2-stav-parkett eller plank, som er en hel bredde.

Stavene leveres fra sagbrukene til fabrikken i grovskjært størrelse. Det første som skjer er

tørkeprosessen, en veldig viktig fase. Edeltreet plasseres i tørkekammere i to til tre uker for å få den samme stabile fukt i hele emnet, aldri mer enn seks prosent fuktighet. Dermed unngår man senere å få spenninger i parketten.

Nå innledes en lang rekke finprosesser hvor maskinproduksjon kombineres med øyekontroll av trenet personell. De sitter aldri mer enn 20 minutter på en post fordi det krever full konsentrasjon. Defekte elementer blir tatt ut, sorteringer i kvalitet foretas. Det er nemlig ikke bare de forskjellige edeltre som gir ulik type parkett; det er også forskjell på kvalitetene innenfor tresorten.

Forbo opererer med to viktige tekniske begreper i sine sortiment - BlochTech og DefaTech. BlochTech er liming av stavene rundt det hele, på kortsiden og på langsiden, som garanterer tette skjøter og hindrer vann etc. å trenge inn i fugene. I Tibro har de foretatt en test hvor kaffesøl har ligget i mer enn en uke på stavene uten å trenge inn.

DefaTech handler om ripefasthet og slitestyrke på parketten, dvs. en omfattende behandling av toppsjiktet. Den ferdiglimte parkett påføres sparkel med UV-herdet pigment, som slipes ned til treet igjen, prosessen gjentas og nå er parketten helt plan - akkurat like tykk over det hele og ingen antydninger til hull. Så påføres fire lag lakk - grunnlakk mot fiberreisning, to lag mellomgrunning og et siste strøk med topplakken. Ved oljing av parketten legges det på to lag.

Ettersom det er slitestyrken det handler om, enten parketten er lakk- eller oljebehandlet, er alt som legges på UV-produkter - altså ultra violett-beskyttet. Det er de samme stråler som blir brukt i for eksempel et solarium, men her er styrken 800 ganger! Tregulvet skal selvsagt holde på fargen, den skal ikke gulne.

Hensyn til miljøet

Forbo Parquet er sertifisert med ISO 9002 og ISO 14001, men hva som kanskje viktigere er - også av den internasjonale organisasjonen FSC (Forest Stewardship Council) med medlemmer fra mer enn 60 land. FSC virker for miljøvennlig, samfunnsnyttig og økonomisk bruk av verdens skogbruk. Man får altså FSC-sertifikat for skogmark, der hvor Forbo kjøper trevirket fra. FSC samarbeider og anbefales av WWFs skogsprogram, dvs. verdens naturfond.

Se Fargemagasinet nr. 5/03

