

Merkblatt Räuchern

Das sog. "Räuchern" von Parkett dient dem dunklen Färben von Parkett Holz wobei die natürliche Farbvariation der Hölzer erhalten bleibt. Bei der Räucherung findet eine chemische Säure-Base-Reaktion statt. Die Säure ist im Holz enthalten, als Base verwendet an Ammoniak (Salmiak). Hierdurch ergibt sich eine natürliche wirkende Färbung im Holz.

Unterschiedliche Farbtönungen ergeben sich durch den unterschiedlichen Säuregehalt und Strukturen im Holz. Es wird vor allem Eichenholz verwendet um den Effekt der Mooreiche zu erzielen.

Kernräucherung

Die Kernräucherung erfolgt in speziellen Druckkammern.

Unter definierten Bedingungen wird das Holz sehr tief und intensiv gefärbt. Bei der Räucherung von dickerer Ware ist bei zunehmender Räucherdauer bzw. Dicke verstärkt Rissbildung vor allem bei Fladerholz /Seitenware zu erwarten. Trotz dieser intensiven Behandlung, kann bei dicker Ware wuchsbedingt teilweise im Brettinnern ein heller Kern verbleiben.

Der Einsatz von Lacksystemen (v. a. Wasserlack) und Ölen, sowie Kleber- bzw. Leimsystem mit frisch geräuchertem Holz sollte unbedingt mit dem jeweiligen Hersteller abgestimmt werden.

Geräuchertes Holz kann nicht elektrisch auf Restfeuchte gemessen werden. Durch den Räuchervorgang kommt keine zusätzliche Feuchtigkeit in das Holz, jedoch können wir keine bestimmte Restfeuchte garantieren. Eine Konditionierung der geräucherten Ware sollte vor Weiterverarbeitung erfolgen. Volumenänderungen (ca. 1-2% Wachstum) sind durch den Räuchervorgang im Holz zu erwarten.

Die Kernräucherung der fertigen Stäbe im Vakuumverfahren kann zu nachträglichen Maßtoleranz mit Abweichungen von ca. 2% führen, die sich insbesondere auf eine Würfel- oder Fischgrätverlegung negativ auswirken, aber auch bei Schiffsboden zu erhöhten Kittaufwand führen können. Während der Räucherung nimmt nicht jeder Stab eine dunkle Färbung an; die Farbigeit durch hellere Stäbe ist daher kein Reklamationsgrund.

Warnhinweise

Vor allem bei der Kernräucherung kann sich im Holzinnern noch unreaktierter Ammoniak befinden, der sich erst mit der Zeit durch Diffusion aus dem Holz (wird durch Wärme beschleunigt) verflüchtigt.

Der stechende Geruch von Ammoniak kann auch in geringsten Konzentrationen (Geruchsschwelle 3-5 ppm = 1.9mg/m³ Luft) leicht wahrgenommen werden und hat somit eine hohe Signalwirkung.

Bei höherer Konzentration ist bei der Verarbeitung für gute Belüftung zu sorgen oder sind entsprechende Schutzmasken zu tragen (MAK-Wert 50 ppm = 35mg/m³ Luft). Bei 250 ppm = 175 mg/m³ werden beginnen Atemwege und Augen zu reizen. Hier beträgt die erträgliche Aufenthaltsdauer ohne Schädigung max. 1 Std.