

LA FABRICATION DU PARQUET À LA LOUPE

Les parquets produits en France suivent un processus de fabrication rigoureusement structuré et contrôlé. Découvrez les étapes de la transformation du bois en lames de parquet, où se mêlent savoir-faire et équipement de pointe.

De la forêt aux avivés

Les parquets français proviennent de forêts françaises et européennes entretenues et gérées durablement. Après sélection des arbres à maturité, abattage et débardage, ceux-ci sont billonnés, puis écorcés et sciés pour obtenir des avivés, sciages à vives arêtes. Ces planches sont séchées naturellement pendant plusieurs semaines afin que les tanins s'éliminent, puis séchées artificiellement jusqu'à des humidités moyennes comprises entre 7 et 11%, ce qui assure une bonne stabilité du produit ensuite.

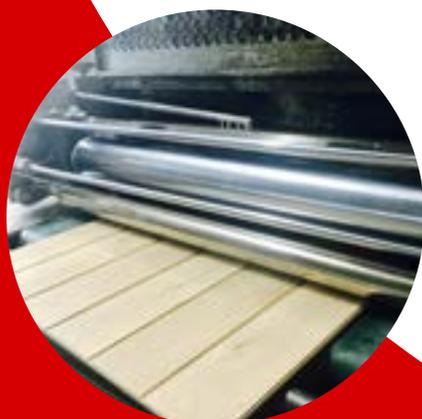


La naissance des lames

Au stade de la parqueterie, les avivés sont triés et vérifiés avant un usinage complet qui les transformera en lames : rabotage et réalisation des rainures et languettes. Ils sont ensuite triés selon leur qualité en fonction des gammes du fabricant, et coupés à dimensions. Le tenonnage consiste à dessiner la rainure et la languette en bout de lame. La lame est chanfreinée ou non, selon la gamme à laquelle elle se destine.

La particularité des contrecollés

Les parquets contrecollés se composent de 2 ou 3 couches de bois : parement, âme, contre-parement. Après sciage et rabotage, les parements de bois noble, de 2,5 à 7 mm d'épaisseur, sont triés et assemblés sous une forme multifrise ou monolame selon les gammes. Ils sont pressés sur une âme en contreplaqué de feuillu ou en panneau HDF et sur un contre-parement en résineux, avant rainurage, coupe d'équerre et tenonnage.



Coloration et finition

Les lames de parquets peuvent être laissées brutes ou suivre un processus de finition. La ponceuse-brosseuse met en valeur le veinage et améliore la dureté de surface en ôtant la veine tendre du bois. La machine de vieillissement plonge les lames dans un bain d'abrasifs pour obtenir un effet ancien. Les lames peuvent aussi recevoir une teinte particulière. L'application finale d'un vernis multicouches durci aux rayons UV ou d'une huile par imprégnation leur permet d'être protégées avant la pose finale.

LA FABRICATION DU PARQUET À LA LOUPE

Au travers de la marque Parquets de France, les fabricants nationaux apportent aux consommateurs toutes les garanties légitimes de qualité et de sécurité. Ils s'engagent à long terme pour la préservation des emplois locaux en France, la promotion du savoir-faire français, l'assurance de forêts gérées durablement, des transports limités et le respect de la santé et du bien-être du consommateur.

HALTE AUX IDÉES FAUSSES !

Non, aucun parquet n'est parfaitement semblable à un autre. Les fabricants créent des gammes selon les différences de veinages, de longueurs et de largeurs des lames, de profilage, d'assemblage, de teinte, de finition. Mais surtout, des nuances demeurent au sein même des gammes, en raison du caractère unique de chaque lame, qui provient d'un arbre unique et d'une zone unique de cet arbre, plus ou moins proche du cœur. Le charme et la valeur d'un parquet proviennent de cette beauté homogène, née de lames hétérogènes.

Plus d'idées, plus d'infos, plus d'images :
www.parquetfrancais.org

Liens utiles :

- Les différents types de parquets
- Des parquets de haute qualité

Plus d'idées,
plus d'infos,
plus d'images :

www.parquetfrancais.org

