

Längst ist es Vergangenheit, dass der Holzfußboden nur optischen Anforderungen gerecht werden musste. In gewerblich-öffentlich genutzten Bereichen sind Anforderungen wie die DGUV Regel 207-006 für Fußböden in Arbeitsbereichen ein wichtiges Thema. Böden mit Eigenschaften wie Rutschhemmung oder Brandschutz sind hier notwendig, um Risiken in der Nutzung zu minimieren. Hier spricht man von der „funktionalen Oberfläche“.

In privaten und gewerblichen Bereichen mit hoher Anforderung an die Ästhetik spielt die Natürlichkeit von Baumaterialien mittlerweile eine große Rolle. Neben der Optik ist die Haptik ein entscheidendes Kriterium für den Nutzer. Die Autoindustrie macht uns dies schon lange vor – wer will heute noch ein Armaturenbrett aus Hartplastik?

Dies sind einige Gründe, warum der Trend zur geölten Oberfläche ungebremst ist. Für diese Eigenschaften sind viele Endverbraucher gerne bereit, eine geringere Beständigkeit gegen Flüssigkeiten und einen höheren Reinigungsaufwand in Kauf zu nehmen. Aber dem Verlangen nach kontinuierlicher Optimierung muss sich auch die Oberflächenbehandlung von Parkettböden stellen.

Mit unserem Produkt LOBADUR 2K InvisibleProtect ist uns ein entscheidender Meilenstein gelungen: Die Holzoberfläche wirkt optisch und haptisch wie unbehandelt und bietet gleichzeitig den Schutz eines lackierten Bodens.

Doch der Parkettleger steht vor einer weiteren Anforderung: Strukturierte Oberflächen, die seit Jahren industriell hergestellt werden, lösen beim Anfassen einzigartige Empfindungen aus – für Holzliebhaber der Inbegriff der Gemütlichkeit.



Bisher war es aber mit einem hohen handwerklichen Aufwand verbunden, eine Parkettfläche auf der Baustelle einheitlich bis in die Ecke zu strukturieren. Mit der Weiterentwicklung von Maschinen und deren Zubehör, speziell der Mehrscheibenmaschinen, stehen neue Möglichkeiten zur Verfügung. Hersteller wie Lägler, Janser und Roll bieten z.B. Edelstahl- oder Nylonbürsten, aber auch spezielle Pads an, um die weichen Jahresholzzonen abzutragen. Ziel ist es, trotz einer kreisenden Bewegung eine nahezu gleichmäßige Strukturierung ohne Kratzspuren zu erhalten. Alle Hersteller verwenden hier eine ähnliche Technik, um Holzböden bauseitig zu bürsten.

Das Bürsten mittels Mehrscheibenmaschinen ist eine gute Möglichkeit, mit etwas handwerklicher Erfahrung außergewöhnliche Ergebnisse zu erzielen. Besonders gut wird die Holzmaserung bei der Betrachtung gegen das Licht sichtbar. Zusätzlich lässt sich – je nach Oberflächenbeschichtung – auch die Haptik positiv beeinflussen.

Holzarten/-sortierungen, die sich für das Bürsten eignen:

Um das gewünschte Ergebnis zu erzielen, muss die Holzart auch hierfür geeignet sein.

Diese Hölzer eignen sich besonders gut:

- Harthölzer und Nadelholz mit deutlich unterschiedlichen Hart-Weichholzbereichen
- Parkett mit deutlich gefladerter, ausgeprägter Maserung
- z.B. Eiche, Esche, Lärche

Ungeeignet hingegen sind feinporige Holzarten:

- z.B. Buche, Ahorn

Wie beeinflusst die neue Rohholzvorbereitung die Oberflächenbehandlung?

Klar ist, dass gerade die Oberflächenbehandlungsprodukte LOBADUR 2K InvisibleProtect und LOBASOL 2K ImpactOil, ein penetrierendes HighSolid Öl, von dieser Rohholzvorbereitung profitieren. Die natürliche Optik und Haptik werden zusätzlich betont – der Boden bekommt einen individuellen und einzigartigen Charakter.

Besonders beim Einsatz von farbigen Ölen zeichnen sich die Maserung, harte und weiche Jahresringe, Holzstrahlen (bei der Eiche auch als „Spiegel“ bekannt) und Äste deutlicher ab. Die Holzzeichnung wird betont, die Fläche wirkt lebhafter.



Beim Schleifen wird das Holz an der Oberfläche zerfasert, dies ist besonders nach dem Wässern oder Auftragen einer wässrigen Versiegelung spürbar. Wer schon mal eine ungeschliffene Hobelware lackiert hat, weiß, dass die Holzaufrauung hier ausbleibt. Durch das kreisförmige Bürsten der geschliffenen Holzoberfläche werden entstandene Holzfasern abgetragen, die Holzaufrauung durch Wasser oder wässrige Produkte lässt sich dadurch deutlich mindern oder sogar vollständig vermeiden.

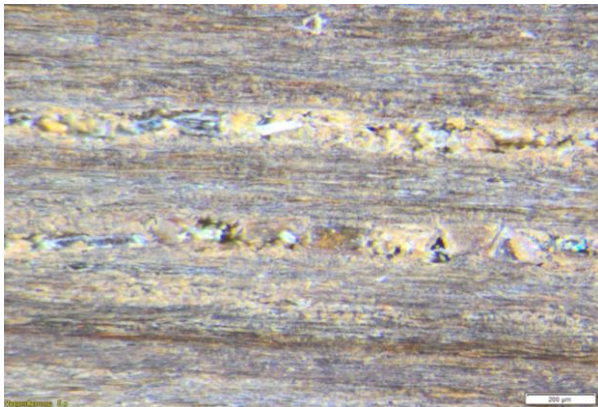
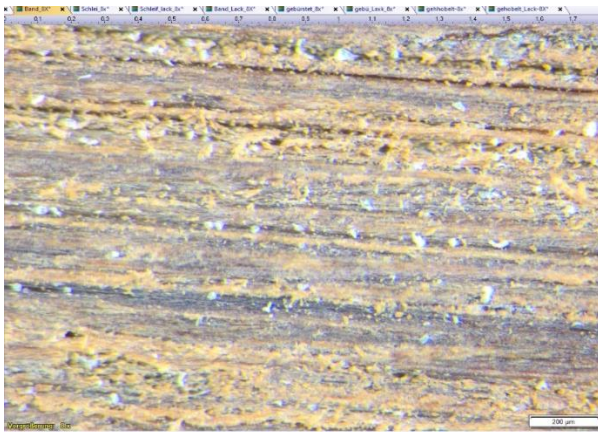


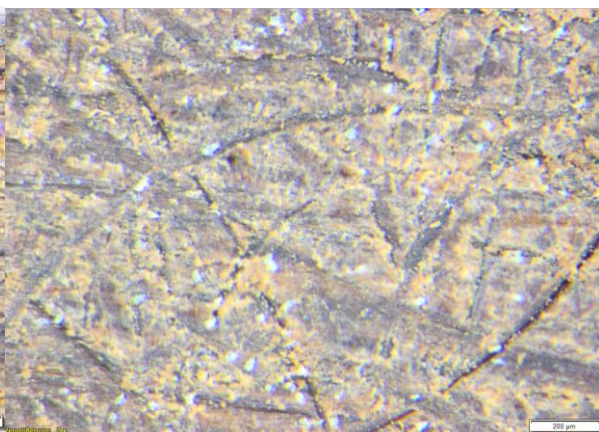
Bild links: Hobelware einer Terrassendiele in Thermoeseche.

Bilder unten: dieselbe Holzdiele mit einer Bandschleifmaschine und einer Scheibenschleifmaschine geschliffen. Die Oberfläche ist stark zerfasert, was sich im Bild farblich heller darstellt.

Rohholz gehobelt



Rohholz Bandschleifmaschine



Rohholz Scheibenmaschine

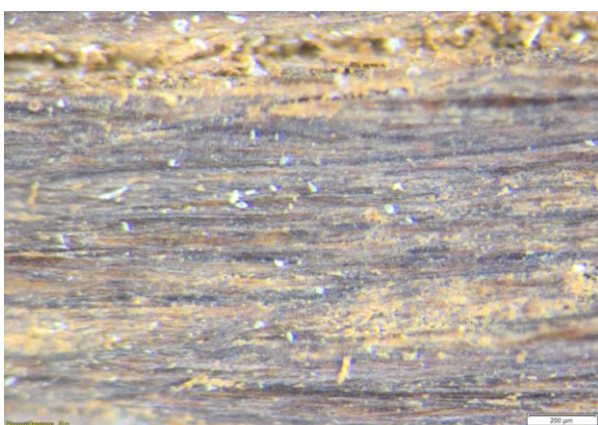


Bild links: die gleiche Thermoeseche, mit der Bandschleifmaschine vorgeschliffen und anschließend gebürstet. Deutlich sichtbar ist, dass die Holzfasern, die sich durch das Schleifen aufstellen, mit der Bürste abgetragen werden. Eine geringere Holzaufrauung ist die Folge.

Rohholz gebürstet

Die verminderte Holzaufrauung ist ein großer Vorteil beim Versiegeln mit wässrigen Produkten, denn so wird der üblicherweise notwendige Zwischenschliff überflüssig. Das kann Arbeitsabläufe deutlich beschleunigen bzw. zusätzliche Arbeitsgänge einsparen.

Gerne wird auch vor dem Einfärben mit einem farbigen HighSolid Öl gewässert. Hierdurch lässt sich das Risiko möglicher, sichtbarer Schleiffehler stark verringern. Leider ist die dadurch entstehende Holzaufrauung, die bei einem normal geschliffenen Parkett entsteht, auch nach dem Auftragen des Öls deutlich fühlbar. Gerade beim Einsatz von weißem Öl ist eine wesentlich schlechteres Anschmutzverhalten der Oberfläche feststellbar. Bei dunklen Farben wiederum wird hierdurch ein intensiveres, einheitliches Farbergebnis erreicht und die Betonung der Maserung deutlich abgeschwächt.



Dies geschieht nicht, wenn die Fläche vorab gebürstet wurde. Der Effekt der Farbintensivierung ist deutlich geringer, jedoch können Schleifspuren durch das Wässern kaschiert werden und die lebhaft Betonung der Holzmaserung bleibt erhalten. Der größte Vorteil dieser Arbeitsweise ist aber das Ausbleiben der Holzaufrauung und somit auch das hierdurch negativ beeinflusste Anschmutzverhalten bei weiß kolorierten, geölten Oberflächen.