

Von Bambus zu Bamboo X-treme®

Das schnelle Wachstum und die unendliche Verfügbarkeit machen Bambus zu einem perfekten Rohstoff für viele Anwendungen im Bau. Aus gutem Grund wird Bambus oft als **“der Baustoff der Zukunft”** bezeichnet. Bambus als Rohstoff kann jedoch nicht ohne Schutzbehandlung im Freien verwendet werden. Aufgrund seiner hohen “Zucker”-Bestandteile ist Bambus anfällig für Angriffe von Mikroorganismen und Pilzen. Lassen Sie uns erklären, wie wir vom Rohmaterial Bambus zum Endprodukt MOSO® Bamboo X-treme® gelangen durch einen Produktionsprozess Thermo-Density® genannt.

Vom Stamm zum Streifen

Nach der Ernte werden die Bambusstämme in der Längsrichtung gespalten. Die Außen- und Innenhaut der Streifen wird mittels Hobeln entfernt. Danach werden die Streifen durch eine Reihe von Inzisionswalzen geführt und gequetscht. Die unbehandelten Stränge haben eine hellgelbe Farbe.

Thermische Behandlung

In verschiedenen Schritten werden die Stränge mit Dampf (zum Schutz des Holzes gegen Verbrennung) auf ca. 200°C erhitzt und danach wieder abgekühlt. Während diesem Arbeitsschritt ändert sich der Feuchtigkeitsgehalt und wird der Zuckergehalt entfernt. Außerdem verändert dieser Prozess die Farbe des Bambus von weiß/gelb auf tief/dunkelbraun.

Vom Streifen zum Produkt

Die dunklen Bambusfasern werden in Harzleim getaucht (< 10% des Gewichts des Bambus). Nach dem Trocknen werden die Stränge in eine Pressform platziert und unter hoher Temperatur und sehr hohem Druck verdichtet, wobei der Leim aushärtet. Das Ergebnis ist eine große Platte, die in kleinere Abschnitte (Bretter oder Balken) gesägt wird. Diese Bretter werden weiter bearbeitet und profiliert, um das gewünschte Profil zu erhalten (z.B. bei Terrassendielen: eine geriffelte Oberfläche mit Nuten an den Seiten, um die Montage mit Befestigungsclips zu ermöglichen). Im letzten Schritt werden die Dielen geölt oder unbehandelt gelassen.


Thermo-Density® (Thermo-Dichte)

Wir nennen die Kombination von Hochverdichtung und thermischer Behandlung der Stränge bei 200°C ein Thermo-Density®-Verfahren. Dieses Verfahren erhöht die Dichte des Materials von 650-700 kg/m³ auf ca. 1.150 kg/m³ und verbessert die Härte dieses Produktes deutlich. Nach dem Pressen ist das Material stärker und härter als die besten Tropenhölzer. Gleichzeitig wird die Dimensionsstabilität von Bambus um ca. 50% verbessert.

Neben erhöhter Stabilität und verbesserter Härte, wird die Haltbarkeit auf die höchstmögliche Dauerhaftigkeitsklasse 1 von 5 gebracht: Klasse 1 (EN 350) CEN/TS 15083-2 - simulierte Freilandtest und Klasse 1 (EN 350) CEN/TS 15083-1.

Dauerhaftigkeitsklasse gemäß EN350 (CEN/TS 15083-2 / CEN/TS 15083-1)

	5	4	3	2	1
MOSO® Bamboo X-treme®					
Ipé					
Faserbambus					
Bangkirai					
Eiche					
Fichte					

 Bereich der Dauerhaftigkeit

MOSO® Bamboo X-treme® ist gegen oberflächliche Pilze (Bläue) der Klasse 0 (EN 152) gut geschützt und erreicht die Gebrauchsklasse 4 nach EN 335.

Nur MOSO® kann garantieren, dass Sie das originale, einzigartige Bamboo X-treme Produkt erhalten. Es gibt mittlerweile viele Versuche Bamboo X-treme® zu kopieren, diese Produkte haben aber nicht die gleiche Qualität und Haltbarkeit, Dimensionsstabilität und Ökologie. Bei einem ähnlich aussehenden Produkt besteht ein großes Risiko von Reklamationen nach der Installation. **Fragen Sie immer nach den original, zertifizierten MOSO® Bamboo X-treme® Produkten!**

Ernte nach 4-5 Jahren.



Modifizieren der Bambusstreifen durch eine thermische Behandlung bei 200°C, nachdem die Streifen nochmals feiner geschnitten wurden.



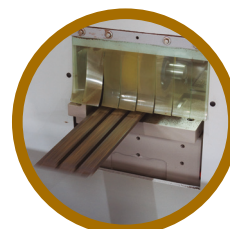
Entfernen der Außen- und Innenhaut und das Spalten in schmale Streifen.



Verdichten der schmalen Bamboo X-treme® Streifen unter hohem Druck Thermo-Density®).



Profilieren der Oberfläche und Endbehandlung.



MOSO® Bamboo X-treme®: stabiler, härter und langlebiger als jedes andere Tropenholz!