

Drewniane podłogi to inwestycja na lata. Są trwale, ponadczasowe, a jednocześnie nadają niepowtarzalny klimat wnętrzu, w którym się znajdują. Wszystkie te cechy możliwe są w znacznej mierze dzięki odpowiedniemu procesowi obróbki drewna, bowiem o finalnym wyglądzie podłogi decyduje wiele ważnych czynników.

OD TARTAKU DO WNĘTRZA DOMÓW. DREWNIANE PODŁOGI OD KUCHNI

W naturze nie ma dwóch takich samych drzew, podobnie jest z samymi deskami. Tym właśnie różnią się one od sztucznie wytwarzanych elementów, na których struktura drewna jest fabrycznie nadrukowywana. Każda podłoga z naturalnego surowca jest unikalna, a efekt ten można jeszcze spotęgować wybierając produkt „szyty na miarę”, czyli tworzony wg preferencji i potrzeb zamawiającego.

Zatem jak wygląda sam proces powstawania unikalnych podłóg?

Odpowiednie przygotowanie surowca

Drewniane podłogi to produkt w 100 procentach ekologiczny. Drzewo po wycięciu oraz obrobieniu w tartaku poddawane jest procesowi sezonowania. Dzięki temu surowiec osiąga wówczas odpowiednią wilgotność. Taki produkt zwany jest tarcicą. - *Wilgotność świeżo ściętego drewna to około 40 – 60 procent. Następnie, by drewno osiągnęło odpowiednią dla naszych potrzeb wartość (8 – 10 procent) leżakuje w specjalnych suszarniach przez okres 4 tygodni. Oczywiście, proces ten zależy także od panującej aktualnie pory roku. Zimą czas ten może być dłuższy niż w okresie letnim* – tłumaczy Tonny Hakkert, Dyrektor produkcji fabryki marki Chapel Parquet, dodając jednocześnie, że zakład posiada także suszarnię ekspresową przeznaczoną dla drewna egzotycznego.

- *Tarcica jest materiałem nierównym. Dlatego też kolejnym etapem jest jej odpowiednia obróbka poprzez struganie, zarówno pod kątem grubości jak i szerokości. Końcowym procesem obróbki jest profilowanie, którego efektem jest materiał przygotowany do wytworzenia gotowej podłogi.*

Wówczas, według wymogów klienta zawartych w zamówieniu, produkt jest odpowiednio selekcjonowany i wybarwiany. Jest to podłoga „szyta na miarę”, więc inwestor ma realny wpływ na jej wygląd – zapewnia Dyrektor produkcji fabryki marki Chapel Parquet.

Cały proces produkcji drewnianych podłóg marki Chapel Parquet odbywa się praktycznie w jednym miejscu. Odbiorcy mają więc pewność, że inwestując w dębowe podłogi otrzymają je w jednym czasie, bez względu na wymiary i ilość - *Zamówienia są naprawdę przeróżne. Jednak klienci mogą mieć pewność, że decydując się na kupno podłogi Chapel Parquet, niezależnie od wielkości*

zamówienia drewno pochodzić będzie np. z jednej suszarni – zapewnia Tonny Hakkert.

Drewno wykorzystywane w produkcji podłóg marki Chapel Parket posiada odpowiednie certyfikaty FSC i ISO - *Pochodzenie drewna jest nie mniej istotne niż gatunek. Dla przykładu: dąb europejski ma inne właściwości niż surowiec spoza Starego Kontynentu. Osoby, które chcą mieć pewność, że drewno służące do produkcji podłóg pochodzi z lasów, w których racjonalnie gospodaruje się zasobami, powinny szukać elementów z certyfikatem FSC – informuje Tonny Hakkert.*

Patynowanie – kontrolowana zmiana barwy drewna

Kolory desek, klepek i kasetonów marki Chapel Parket zdecydowanie odbiegają od standardowych odcieni dębu – są jedyne w swoim rodzaju. Trwała barwa to jedna z najistotniejszych cech drewnianego parkietu. Sekret nadawana koloru jest odpowiedni sposób obróbki materiału.

Domeną barwienia podłóg marki Chapel Parket jest kontrolowana zmiana koloru drewna. Jednym z najbardziej spektakularnych procesów związanych z barwieniem jest patynowanie. *Surowiec ten jest materiałem higroskopijnym, oznacza to, że jest podatny na warunki panujące w otoczeniu. Z biegiem lat obserwujemy przebarwienie drewna - deski ciemniej lub stają się o kilka tonów jaśniejsze. W naszej ofercie posiadamy takie odcienie dębu, które uzyskać można jedynie poprzez patynowanie. To naprawdę niezwykle móc obserwować na własne oczy przejście od ciemnej, intensywnej czerwieni do głębokiej szarości - komentuje **Sebastian Kos**, ekspert marki **Chapel Parket**. Proces ten jest w pełni zamierzony, a efektem działań kolor wybrany przez inwestora.*

Patynowanie jest najbardziej inwazyjną metodą, spośród wszystkich stosowanych przy produkcji dębowych podłóg Chapel Parket. - *Drewno, z którego powstają patynowane podłogi jest poddawane nasączeniu specjalnymi substancjami. Czynność ta inicjuje bardzo intensywną reakcję chemiczną z garbnikami, która zachodzi na powierzchni materiału i zmienia jego barwę. Dzięki tej metodzie można uzyskać niepowtarzalny, a jednocześnie wyjątkowo trwały kolor. Nie ma innego, równie efektywnego sposobu patynowania desek; takiego rezultatu nie da żadna bejca – wyjaśnia Sebastian Kos.*

Proces technologiczny patynowania jest rozłożony w czasie. Zanim podłoga osiągnie oczekiwany kolor, musi minąć od 4 do 6 miesięcy. - *Można powiedzieć, że inwestor po zamontowaniu podłogi uczestniczy w końcowym procesie jej barwienia. Dzieje się tak ponieważ podłogi Chapel Parket powstają tylko na zamówienie, zawsze według indywidualnych potrzeb nabywców. Inwestor decyduje o wszystkich parametrach i cechach materiału, a zamówienia są realizowane na bieżąco.*

Nie ma magazynu z zapasem gotowych produktów, w którym deski mogłyby w odpowiednich warunkach zmieniać swoją barwę. W przypadku patynowania po około 6 miesiącach drewno zyskuje pożądany kolor - podkreśla Sebastian Kos.