

NOUVELLES PRATIQUES DE LATTAGE POUR LES PRODUITS DE SPÉCIALITÉS OU SIMPLEMENT POUR MINIMISER LE DÉCLASSEMENT

L'industrie prend de plus en plus conscience de l'importance des opérations de séchage dans la fabrication des produits d'ingénierie et Marchés de spécialités. Dans cet engouement pour le séchage de produits à valeur ajoutée, les techniques de lattage s'améliorent afin ***d'assurer une vélocité d'air plus uniforme ce qui minimise les variations d'humidité finale et réduit le déclassé significativement dans les produits réfractaires au séchage (2x3, planche, bois dense, mélèze, présence de bois juvénile, etc.).***

Voici donc un Guide des nouvelles tendances au lattage dans la perspective des produits de spécialités :

1. Lattage aux 2 pieds surtout sur le 2x3, la planche, le bois de plantation et toutes catégories de bois sujet aux torsions reliées par exemple à la présence de bois juvénile. Certaines Entreprises commencent déjà à appliquer cette Norme de lattage à tous les produits.
2. Pour les paquets de 8 pieds de largeur (excellente pratique pour la qualité de la ventilation), le lattage avec de la planche (15/16 pouces) de 8 pieds est possible aux conditions suivantes: n'effectuer ***qu'une seule passe de ces planches au séchoir (on ne peut lasser simultanément avec des planches vertes et partiellement sèches à cause des variations d'épaisseur)***, utiliser ***toujours*** le 1x3 en priorité, utiliser le 1x4 au bout des paquets seulement si possible afin de minimiser les poches d'eau sous la planche, variations de sciage sous contrôle avec la planche utilisée comme lattes.
3. Les lattes ordinaires devraient être usinées à partir de matériel sec dimensionné à $\frac{3}{4}$ de pouce d'épaisseur (variation d'épaisseur pratiquement nulle) et d'au moins 2.5 pouces de largeur pour plus de stabilité des paquets.
4. Les lattes proviennent de bois plus dense comme l'épinette noire ou le mélèze pour la durée de vie utile et minimiser l'affaissement dû au poids.
5. La planche doit être lâtée au simple rang pour réduire le déclassé, le surséchage et le temps de séchage. ***Ceux qui lâtent encore double rangs doivent sûrement épingler 2 couvertures l'une sur l'autre à la corde à linge de la maison afin d'économiser la corde !***
6. Les attaches de nylon sont de plus en plus utilisées avant séchage, surtout sur le 2x3 et les essences sujettes aux torsions. Il y a réduction du déclassé non pas à cause de l'effet de lestage ***mais du fait que les attaches maintiennent l'intégrité du paquet durant le transport, le chargement et durant le séchage.***
7. L'utilisation de lattes sèches ***protégées par des toiles contre la pluie et la neige*** évite le gel des paquets de lattes en hiver et le bris causé par le défilage des paquets avec la masse ou moyens mécaniques brutaux.
8. Les lattes peuvent être originaires du grade d'Économie à la condition d'éviter la "Full flache".

Les lattes coûtent trop cher, disent certains ? Un seul colombage déclassé par une latte défectueuse, au séchage, coûte 5 fois le prix d'une latte!

Enfin, certains me demandent ? pourquoi pas la latte de 5/8 pouces d'épaisseur pour accroître la capacité des séchoirs ? Ma réponse est toujours la même ? NON. On ne peut évaporer plus d'eau avec moins d'air. C'est le temps de séchage qui augmentera proportionnellement au volume de

bois ajouté et SURTOUT la variation d'humidité finale qui augmentera de façon drastique, car cette pratique augmente les différentiels de pression statique d'un rang à l'autre.

La qualité du lattage a un impact fondamental sur l'uniformité de la vitesse de l'air qui est LE Facteur climatique le plus important dans le processus de séchage.

Pierre Asselin, ing. f.
Président
Tecseb Ltée

Plus de 19 ans d'expérience en Consultation, Formation industrielle, développement des Procédés et Stratégies de séchage avec l'Industrie au Canada et aux É.-U.
