

# BOIS *mag*

L'actualité  
des professionnels du bois

INDUSTRIES DE 1<sup>RE</sup> & 2<sup>ME</sup> TRANSFORMATIONS, NÉGOCE, CONSTRUCTION, ARTISANAT

5 MARS 2005 BOISMAG PRÉSENT A EUROBOIS DU 2 AU 5 MARS 2005  
Hall 9  
Stand  
9602



**Terrasses et  
aménagements  
extérieurs :  
un marché géant**

**Tout sur  
l'île de la Réunion,  
reportage**

**Le cumaru,  
un brésilien  
polyvalent**



# Des produits d'avenir innovants

**Les innovations intervenues au fil des années ont permis de créer de nouveaux matériaux à base de bois pouvant être utilisés à l'extérieur. Bois chauffés, composites et bois thermo-huilés en font partie.**

La recherche de procédés alternatifs au traitement chimique des bois non durables naturellement a été la principale source de création de matériaux nouveaux qui tous revendiquent un caractère "hautement écologique". Historiquement, les bois chauffés haute température sont apparus les premiers sur le marché. Ils figurent parmi les matériaux susceptibles d'être utilisés à l'extérieur dans l'avenir. Force est de constater qu'ils n'ont pas suscité jusqu'alors l'enthousiasme des fabricants, poseurs ou distributeurs. Mais l'on reconnaît au matériau des qualités intéressantes. Didier Faure de la Compagnie des bois, fait pour sa part une suggestion : « Nous avons travaillé avec du pin maritime chauffé. Je pense qu'il faudrait faire des essais avec des essences plus nobles comme le frêne ou le hêtre. En cas de succès, cela permettrait d'ailleurs de valoriser nos bois de pays ». Autre produit nouveau, le composite marque des points. « Nous commençons à nous y intéresser. Nous avons mené quelques opérations avec ce matériau en 2004, indique Yann Baril, directeur de marché à PBM développement. C'est aujourd'hui une niche de marché ». Plusieurs sociétés proposent désormais ce produit



Les composites vont connaître un grand succès car ce sont des produits industriels.

en France, dont Silvadec, basée à Arzal (Morbihan). Philippe Crez, co-gérant de la société, souligne les arguments en faveur de son produit, fabriqué selon un procédé américain avec deux tiers de chutes de bois issues de scieries et un tiers de résine polymère de plastique : « Notre matériau composite, entièrement recyclable en fin de vie, n'exige aucun entretien. Il est stable, sans microfissures et est coloré dans la masse en brun, gris ou jaune ». Certains émettent quelques réserves sur

l'esthétique du composite en général, qui serait trop homogène. D'autres, comme Didier Faure, le défendent : « La question de son manque de charme par rapport au bois n'est pas un problème. Celui qui veut du bois, il met du bois. Mais les composites vont connaître un grand succès parce qu'étant des produits industriels, définis par des caractéristiques rigoureuses, ils offrent des solutions complémentaires dans le marché global de la terrasse en bois. Par exemple, ils conviennent très bien



mis en œuvre : « Le bois est immergé dans un mélange d'huiles végétales chauffées à une température comprise entre 101 et 130°C. L'huile chaude pénètre alors dans la masse, en remplacement de l'eau évaporée, et dans le cas de bois ronds, les fissurations périphériques sont bloquées. La barrière physique qui se crée réduit l'affinité du bois pour l'eau et empêche le lessivage des molécules responsables de la durabilité naturelle de certains bois. Pour le châtaignier, riche en tanin, on double sa durée de vie ». Le procédé a déjà permis trois réalisations faisant intervenir du bois à plat à l'extérieur. Il s'agit d'une terrasse et d'un tour de piscine en douglas, ainsi qu'une coursive de 50 m<sup>2</sup> en châtaignier. « Une fois thermo-huilée, ces deux essences conviennent en plâtelage, affirme Olivier Dumonceaud. Pour le douglas, il convient d'être particulièrement soigneux dans la conception afin d'éviter tout contact avec l'eau stagnante ».

Des essais sont par ailleurs réalisés avec du mélèze. Pour 2005, Oléobois table sur une production de 3 000 m<sup>3</sup> : les pièces produi-

tes seront majoritairement utilisées comme bardages. Toujours pour les bois thermo-huilés, une deuxième technique a été mise au point au Cirad de Montpellier en partenariat avec le CTBA. Baptisée bioléo-thermie, cette technique exige deux bains d'huile et non un seul comme dans le procédé précédent. Le premier bain, maintenu à une température de 110 à 210°C, élève la température du bois et réduit sa teneur en eau ; le second, à une température de 10 à 90°C, imprègne le bois d'huile de traitement, huile de lin modifiée ou formulée de préférence. La bioléo-thermie confère une bonne durabilité à des essences qui en sont naturellement dépourvues.

La société Biolwood, créée en novembre 2003, se fixe pour objectifs d'assurer le développement industriel de la technique et de gérer la cession de licences d'exploitation aux sociétés intéressées. Actuellement, la bioléo-thermie est utilisée par la société ardéchoise Génération Bois pour traiter ses meubles destinés aux aménagements extérieurs. ■

à la fabrication de produits techniques, tels que les capots de volets roulants destinés aux piscines ».

### Demain les thermo-huilés ?

Dernier venu parmi les produits nouveaux, le bois thermo-huilé mis au point au CNRS et au Cirad de Montpellier débarque sur le marché. Il est fabriqué et commercialisé par la jeune pousse Oléobois créée en novembre 2004 à partir d'un transfert de technologie. Olivier Dumonceaud, le gérant de la société, décrit le procédé de thermo-huilage

