

Kompetenzzentrum holz.bau forschungs gmbh mit dem Innovationspreis 2008 der Österreichischen Forst- und Holzwirtschaft ausgezeichnet

Im Rahmen der Internationalen Holzmesse Klagenfurt 2008 verlieh BM Dr. Martin Bartenstein an das an der TU Graz angesiedelte Kompetenzzentrum holz.bau forschungs gmbh als Zulassungsinhaber sowie an die Projektpartner und Lizenznehmer Holzindustrie Leitinger (Preding) und Hasslacher Noritec (Sachsenburg, Ktn.) für „GLT® - Geprüfte Leimholz Träger“ den Innovationspreis der Österreichischen Forst- und Holzwirtschaft. Diese hohe Auszeichnung wird bereits zum dritten Mal vom Lebensministerium in Kooperation mit der internationalen Holzmesse Klagenfurt für besonders fortschrittliche Konzepte und Ideen vergeben. Über 3 Millionen Euro wurden in den letzten fünf Jahren in die Entwicklung von GLT®- Geprüfte Leimholz Träger investiert, das Projektteam hat bis zum heutigen Tag über 1,5 Millionen Zugprüfversuche durchgeführt, um das Produkt GLT® zur Marktreife zu bringen.



BM Bartenstein am GLT-Stand der holz.bau forschungs gmbh: Ch. Kulterer Hasslacher Drauland Holz-industrie), G. Jeitler mit GLT (holz.bau forschungs gmbh), S. Leitinger (Holzindustrie Leitinger), M. Bartenstein, H.-P. Leitinger (Holzindustrie Leitinger), B. Hasewend (holz.bau forschungs gmbh) (v.l.n.r)

Forschung für sicherere, leistungsfähigere und wirtschaftlichere Bauprodukte

In den letzten fünf Jahren wurde eine völlig neue Generation von Ingenieurholzträgern entwickelt. Im Gegensatz zu der bisherigen stichprobenhaften Qualitätsüberwachung durchläuft bei GLT[®] ausnahmslos jeder **einzelne** Träger die lückenlos durchgeführte Qualitätssicherung in Form einer patentierten Zugprüfung. Das heißt, dass ab sofort festigkeitsmindernde Schwachstellen und Vorschädigungen im Holz sowie Fehlproduktionen der Keilzinkenverbindung noch zuverlässiger detektiert und ausgeschieden werden können. Das bedeutet, dass das **Bauen mit Holz dank GLT[®] ab sofort noch sicherer, leistungsfähiger und wirtschaftlicher** wird.

Mit den Firmen Holzindustrie Leitinger GmbH (Preding) und Hasslacher Drauland Holzindustrie GmbH (Sachsenburg) fand die holz.bau forschungs gmbh zwei Projektpartner, die im Rahmen mehrjähriger Forschungsprojekte die Umsetzung von GLT[®] vor Ort in den Betrieben forcierten.

Maßnahme zur Qualitätssicherung



Das Zug-Prüflastverfahren ist eine wesentliche Zusatzmaßnahme im Bereich Qualitätssicherung: Durch das unmittelbare Aufzeigen von Fehl-sortierungen oder Fehlproduktionen der Keilzinkenverbindungen ist das Zug-Prüflastverfahren eine perfekte Schulung für das gesamte Sortier- und Anlagen-personal. Somit wird eine anhaltend hohe Qualität sichergestellt und der Produktionsprozess kontinuierlich verbessert.

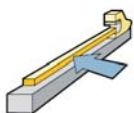
ÖNORM für das Zug-Prüflastverfahren von Schnittholz

Auf Basis des GLT[®]-Forschungsprojektes wurde im März 2008 die ÖNORM B 4125

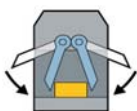
„Holzbauwerke – Zug-Prüflastverfahren“ verabschiedet. In dieser Norm ist die nach dem Prinzip des „tensile proof loading“-Verfahrens arbeitende Zugprüfung festgelegt und sie regelt die Mindestanforderungen an ein solches Zug-Prüflastverfahren für visuell oder maschinell nach der Festigkeit sortiertes Schnittholz für tragende Zwecke. Bei Anwendung der derzeit gebräuchlichen Schnittholz-Sortiermethoden sind festigkeitsmindernde Fehlstellen und Wuchsmerkmale wie beispielsweise die globale Schrägfaser (aus Drehwuchs und Abholzigkeit), die lokale Schrägfaser (Einzeläste, Astansammlung, Wipfelbrüche), Stauchungsrisse, Rindeneinschlüsse oder Reaktionsholz (Buchs) teilweise schwer oder wirtschaftlich

überhaupt nicht detektierbar. Weiters können bei keilgezinkten, stabförmigen Holzprodukten durch den Keilzinkprozess unerkannte Unzulänglichkeiten wie Fehlverklebungen und -fräsungen sowie Kappfehler zu geringeren Festigkeiten führen. Durch die patentierte Zugprüfung wird sicher gestellt, dass nur GLT® mit definierten, und garantierten Mindestfestigkeiten die Produktionsstätten verlassen und den Kunden erreichen.

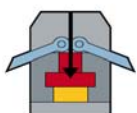
Funktionsweise der Zug-Prüflastanlage



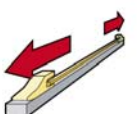
Jeder keilgezinkte, vorgehobelte Träger wird der Zugprüfanlage im Querdurchlauf zugeführt.



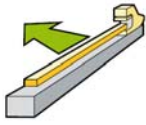
Über eine Zentriervorrichtung wird der jeweilige Träger in eine definierte Prüfposition gebracht.



Um die Zugbeanspruchung in den Träger einleiten zu können, werden die jeweiligen Enden mittels speziell profilierter Stahlplatten geklemmt.



Die definierte Zugbelastung wird in den GLT®-Träger schonend eingeleitet, zwischen 1,5 und 4,0 Sekunden gehalten und anschließend wieder entlastet und das ohne das Holz zu schädigen.



Nur Träger, welche die Zugprüfung ohne Bruch durchlaufen, werden dem nachfolgenden Hobel- bzw. Profilierungsprozess zugeführt. Gebrochene Elemente werden umgehend ausgeschieden.