



**Règles de classement du bois Radiata traité  
thermiquement Imbue**  
Sciage brut

**Imbue<sup>TM</sup>**



## Bois issu de sources éthiques

Nos produits en bois sont issus de plantations renouvelables, et surtout durables destinés pour de nombreuses applications intérieures et extérieures.

En tirant parti des dernières technologies de préservation et de modification du bois, et en les associant à du pin radiata néo-zélandais de haute qualité, Imbue est en mesure de proposer une gamme de bois durable.

La fibre de bois d'Imbue provient de forêts certifiées par le Forest Stewardship Council® (FSC®).

Opter pour des produits en bois de plantation hautement performants constitue un pas dans la bonne direction pour une construction durable.

### Classes d'aspect Imbue – Sciage brut

- « Number 1 Clears Grade » (C1)
- « Number 2 Clears Grade » (C2)

**REMARQUE :** le bois étant classé visuellement, jusqu'à 5 % du volume total peut être livré hors catégorie, compte tenu de la marge d'erreur humaine.



The mark of  
responsible forestry

Les produits en bois fournis par Imbue sont disponibles avec la certification FSC®. Imbue s'engage à fournir des produits en bois issus de forêts gérées de manière responsable.



# Qualité « Number 1 Clears » (C1) Meilleure note possible

Sciage brut

Règles de classement du bois Radiata traité thermiquement Imbue

3

## Spécifications

Comprend quatre faces nettes (2 faces et 2 chants).

- Défauts autorisés : yeux d'oiseau, fissures de séchage (1 mm de largeur sur 250 mm de longueur, une par planche), taches de sève (insuffisantes pour masquer le grain), ainsi que courbures, déformations, bombements et torsions tels qu'indiqués dans les tableaux 1, 2, 3 et 4 de l'annexe.
- Perte de bordure jusqu'à 8 mm de profondeur, 1/4 de la longueur de la planche ou l'équivalent, ou jusqu'à la moitié de la longueur de la planche pour les planches de 3,6 m et moins. Les dommages dus au transport sont autorisés dans les mêmes limites de perte de bordure.

- Autorisées uniquement sur la face arrière – Écorce ou poche de résine : 8 mm de largeur, 50 mm de longueur ou équivalent.

**REMARQUE :** les catégories « Number 1 » et « Number 2 Clears » peuvent être mélangées pour former une catégorie composite « Number 2 Clears ou mieux » (C2B), qui contient un mélange des deux catégories.



Le plus beau visage



Verso



## Qualité « Number 2 Clears » (C2) Meilleure note possible

### Spécifications

Face avant et chants essentiellement exempts de défauts, quelques petits défauts étant tolérés.

Défauts autorisés sur la face avant :

- Taches en œil d'oiseau, fissures de séchage (1 mm de largeur sur 250 mm de longueur, trois par planche), taches de sève (insuffisantes pour masquer le grain), ainsi que courbures, déformations, bombements et torsions, conformément aux tableaux 1, 2, 3 et 4 de l'annexe.
- Nœuds serrés (entremêlés, partiellement entremêlés et bien encastrés) : 15 mm ou équivalent inférieur.



Le plus beau visage



- Fissure courte, ne dépassant pas la largeur de la planche et ne dépassant pas 200 mm.
- Perte de bordure jusqu'à 8 mm de profondeur, 1/4 de la longueur de la planche ou l'équivalent, ou jusqu'à la moitié de la longueur de la planche pour les planches de 3,6 m et moins. Les dommages dus au transport sont autorisés dans les mêmes limites que celles applicables au flétri.

Les défauts autorisés sur la face arrière peuvent inclure des nœuds et des défauts tels que décrits ci-dessous :

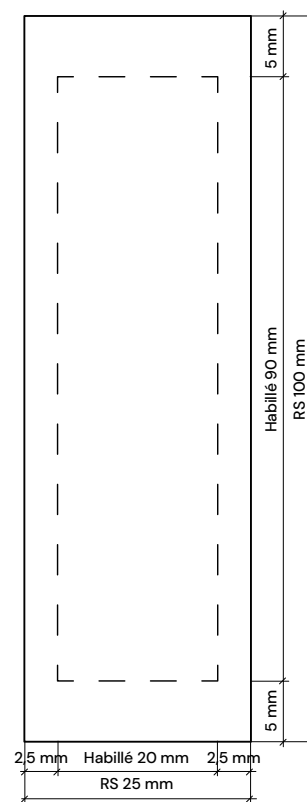
- Nœuds sains et cicatrices de taille, pris isolément ou combinés, ne dépassant pas un tiers de la largeur de la planche.
- Poches de résine de 10 mm de largeur x 100 mm de longueur, trois par planche. Profondeur maximale sur une planche RS : 10 mm.
- Dommages causés par les machines : 50 mm de largeur x 150 mm de longueur, deux par planche. Profondeur maximale sur une planche RS : 5 mm.
- Fissures superficielles de moins de 1 mm de largeur x 250 mm de longueur.
- Fente sur le petit côté, jusqu'à 50 % de la largeur de la planche et ne dépassant pas 200 mm.
- Défauts de bordure uniquement dans les deux tiers inférieurs de la bordure.
- Nœuds en pointe entrelacés d'une largeur maximale de 20 mm.
- Nœuds bien encastrés d'une largeur maximale de 10 mm, trois par planche.
- Perte de bois jusqu'à 8 mm de profondeur, équivalente à 1/4 de la longueur de la planche, ou jusqu'à la moitié de la longueur de la planche pour les planches de 3,6 m et moins. Les dommages liés au transport sont autorisés dans les mêmes limites de perte de bois.



## Défauts acceptables

### Dimensions à l'état brut de sciage par rapport aux dimensions maximales recommandées après rabotage

| RS: Sciage brut | Taille portée |
|-----------------|---------------|
| 25 x 100 mm     | 20 x 90 mm    |
| 25 x 125 mm     | 20 x 115 mm   |
| 25 x 150 mm     | 20 x 140 mm   |
| 25 x 200 mm     | 20 x 190 mm   |
|                 |               |
| 32 x 100 mm     | 27 x 90 mm    |
| 32 x 125 mm     | 27 x 115 mm   |
| 32 x 150 mm     | 27 x 140 mm   |
| 32 x 200 mm     | 27 x 190 mm   |
|                 |               |
| 50 x 100 mm     | 45 x 90 mm    |
| 50 x 125 mm     | 45 x 115 mm   |
| 50 x 150 mm     | 45 x 140 mm   |
| 50 x 200 mm     | 45 x 190 mm   |



### Dimensions du produit RS une fois paré

Toutes les faces sont réduites en taille. Par conséquent, de nombreux défauts peuvent être éliminés lors du parage.

Après usinage, certains défauts qui n'étaient pas visibles à l'état brut de sciage peuvent apparaître. Ceux-ci doivent soit être inclus dans la catégorie de finition, soit être écartés, selon ce qui est jugé approprié pour le produit fabriqué. Les taux de retouche typiques peuvent parfois atteindre 5 % du volume total.



## Défauts acceptables

### Une perte excessive



**Inacceptable**, le fléchi est autorisé.

Fléchi d'une profondeur maximale de 8 mm, équivalent à 1/4 de la longueur de la planche, ou jusqu'à la moitié de la longueur de la planche pour les planches de 3,6 m et moins. Les dommages liés au transport sont autorisés dans les mêmes limites de fléchi.



## Défauts acceptables

### Poche de résine – Qualité « Number 2 Clears » (C2)



**Acceptable** sur la face arrière de C2.

Maximum 3 poches de résine.

- Largeur maximale : 10 mm
- Longueur maximale : 100 mm
- Profondeur maximale : 10 mm

**Inacceptable** sur la face avant (face principale).



## Défauts acceptables

### Dommages causés à la machine



**Acceptable** sur la face arrière

Max. 2 par planche.

- Largeur : 50 mm
- Longueur : 150 mm
- Profondeur max. sur planche rabotée : 5 mm



## Défauts acceptables

### Poche de résine – Qualité « Number 1 Clears »



**Acceptable** sur la face arrière de C1.

Maximum 1 poche de résine.

- Largeur maximale : 8 mm
- Longueur maximale : 50 mm
- Profondeur maximale : 10 mm

**Inacceptable** sur la face avant (face principale).



## Défauts acceptables

### Fente d'extrémité courte

(Fissure d'extrémité).



**Acceptable** jusqu'à 50 % de la largeur de la planche et sans dépasser 200 mm.



## Défauts acceptables

### Contrôle de surface

(également appelé « contrôle au four »).

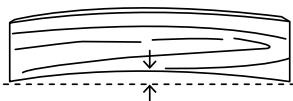


**Acceptable** sur l'une ou l'autre face, pour des dimensions inférieures à 1 mm de largeur et 250 mm de longueur.



## Défauts acceptables

### Courbure



Courbure longitudinale du bord d'une pièce de bois. La courbure est mesurée au niveau de l'écart maximal entre le bord de la pièce et une ligne droite reliant ses deux extrémités. Également appelée « spring ».



Se reporter au tableau 2 pour la courbure admissible.



## Défauts acceptables

Sciage brut

Règles de classement du bois Radiata traité thermiquement Imbue

### Marques de liteaux



Acceptables, disparaîtront au rabotage.



## Défauts acceptables

### Sous-dimensionné



En règle générale, le rétrécissement du TM (bois modifié thermiquement) peut atteindre 3 % par rapport aux dimensions indiquées sur la facture.

Tout rétrécissement supérieur à 3 % serait considéré comme inacceptable.



## Défauts acceptables

### Torsion



Déformation en spirale sur toute la longueur d'une pièce de bois. La torsion se mesure à la hauteur du coin qui dépasse lorsque les trois autres coins sont posés à plat sur une surface plane.

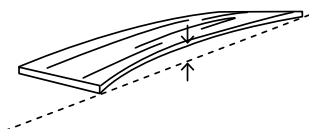


Il faut s'attendre à une certaine torsion. Les sections les plus grandes sont plus sujettes à torsion. Se reporter au tableau 4 pour connaître la torsion admissible.



## Défauts acceptables

### Courbure



Courbure longitudinale de la face d'une pièce de bois. La courbure est mesurée au niveau de la déviation maximale d'une extrémité à l'autre.



Voir le tableau 1 pour connaître la courbure admissible.

### Règles générales

Un taux maximal de 5 % de pièces hors catégorie est jugé acceptable pour tenir compte de l'erreur humaine. Le numéro du paquet est requis pour toute réclamation.

**REMARQUE :** Les catégories « Number 1 Clears » et « Number 2 Clears » peuvent être regroupées en une catégorie composite « Number 2 Clears or Better » (C2B), qui comprend un mélange de ces deux catégories.



## Annexe

**Tableau 1**  
**Courbure autorisée (mm)**

| Longueur (m) | Épaisseur (mm) |     |     |     |     |     |
|--------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
|              | 25             | 32  | 38  | 50  | 63  | 75  |
| 3.6          | 65             | 55  | 55  | 55  | 55  | 55  |
| 4.8          | 120            | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 6.0          | 185            | 155 | 155 | 155 | 155 | 155 |

**Tableau 2**  
**Courbure latérale autorisée (mm)**

| Longueur (m) | Largeur (mm) |     |     |     |       |
|--------------|--------------|-----|-----|-----|-------|
|              | 100          | 125 | 150 | 200 | > 200 |
| 3.6          | 30           | 30  | 30  | 30  | 30    |
| 4.8          | 35           | 35  | 35  | 35  | 35    |
| 6.0          | 45           | 45  | 45  | 45  | 45    |

**Tableau 3**  
**Concavité autorisée (mm)**

| Largeur (mm) | Concavité autorisée (mm) |
|--------------|--------------------------|
| 100          | 1                        |
| 125          | 2                        |
| 150          | 2                        |
| 200          | 2                        |
| 225          | 4                        |
| 250          | 5                        |
| 300          | 6                        |

**Tableau 4**  
**Torsion autorisée par 100 mm de largeur (mm)**

| Longueur (m) | Épaisseur (mm) |    |    |    |    |    |
|--------------|----------------|----|----|----|----|----|
|              | 25             | 32 | 38 | 50 | 63 | 75 |
| 3.6          | 20             | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| 4.8          | 25             | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| 6.0          | 30             | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |



## Contact

Imbue Wood

P +64 9 249 0100

E [info@imbuewood.com](mailto:info@imbuewood.com)

W [imbuewood.com](http://imbuewood.com)

## Disclaimer

The information in this document is designed as a guide only and has not been independently verified. No warranty or representation is offered with regards to accuracy and completeness. Imbue disclaim any liability to the fullest extent by law for any loss or damage whatsoever resulting from the use of this information in full or part.

© Imbue Wood Sdn. Bhd. 2026

Version V1 : 26 juillet

Consulter la version la plus récente ici

- [imbuewood.com/resources/](http://imbuewood.com/resources/)