

GEZIELTE ALTHOLZ-OPTIK

- Planungssichere Produktverfügbarkeit durch eigene Dampfkammer
- Unabhängig von originalem Altholz
- Behandlung ohne Chemikalien
- Gleichbleibende Produktionsqualität durch standardisierten Prozess
- Ohne Gebrauchsspuren oder Wurmfräß
- Keine historischen Belastungen



Lärtec
Europ. Lärche gedämpft
FAS 5 TN A 21 fe
18,5 x 192 mm

mocopiⁿus

GEDÄMPFTES HOLZ

Gezielte Altholz-Optik.

MOCOPINUS GmbH & Co. KG

Hauptverwaltung
Heuweg 3
D-89079 Ulm
Tel.: +49 731 165-0

Werk Karlsruhe
Südliche Uferstraße 3
D-76189 Karlsruhe
Tel.: +49 721 9595-0

Werk Ammelshain
Bauhofstraße 1
D-04683 Naunhof Ammelshain
Tel.: +49 34293 518-0

info@mocopinus.com
www.mocopinus.com

mocopiⁿus

Art-Nr.: M-5089 | Stand 05/2025 | © Mocopinus | Änderungen vorbehalten | Farböne können drucktechnisch etwas abweichen.



GEZIELTE ALTHOLZ-OPTIK MIT WASSERDAMPF.

Manchmal ist etwas Altes so gut und so begehrt, dass die Nachfrage den davon zur Verfügung stehenden natürlichen Bestand übersteigt. Hochwertiges Altholz, mit seiner über Jahrzehnte oder gar Jahrhunderte gereiften Optik, gehört zu diesen Ressourcen.

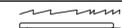
Aber es gibt eine Lösung, trotz der Knappheit des originalen Altholzes, nicht auf dessen visuellen Charme und Charakter verzichten zu müssen. Durch gezielte Behandlung mit Wasserdampf wird das Erscheinungsbild von Hölzern kontrolliert so verändert, dass es dem von originalem Altholz sehr nahekommt. So ist es mit dieser Methode möglich, geplant und in gleichbleibend hoher Qualität die richtigen Produkte für die Nachfrage zu produzieren. Wünsche nach rustikaler, alpenländischer Gemütlichkeit sowie nach akzentuierten Highlights in moderner Innenraumgestaltung können planungssicher erfüllt werden. Bei dem aus Abriss- und Rückbauobjekten gewonnenen originalen Altholz hat man wenig

bis keine Möglichkeiten die Dimension der Holzprofile zu beeinflussen oder gar planbar vorzugeben. Gedämpfte Vollholzprofile hingegen bieten die Vorteile von fixen Längen und Breiten.

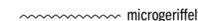
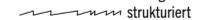
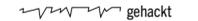
Produkte aus heimischen Hölzern wie der Europäischen Lärche und der Fichte haben sich bereits am Markt etabliert.

Mit der eigenen Dampfkammer ist Mocopinus in der Lage auch auf individuelle Anforderungen einzugehen. Diese können im Rahmen der technischen und materialseitigen Möglichkeiten und ab einer entsprechenden Auftragsgröße erfüllt werden. Für Detailinformationen und konkrete Fragen kontaktieren Sie gerne unser Beratungsteam.

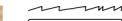



Laritec
Europ. Lärche gedämpft
FAS/5 TN A 21 fe
18,5 x 192 mm

Oberflächen

 microgeriffelt
 strukturiert
 gehackt

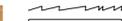



gedämpft
Europ. Lärche
FAS/5 TN A 21 fe
18,5 x 192 mm

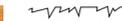



gedämpft
Europ. Lärche
FAS/5 TN A 91 fe
18,5 x 192 mm




gedämpft
Nord. Kiefer
FAS/5 TN A 21 fe
21 x 194 mm

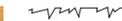



gedämpft
Nord. Kiefer
FAS 41 fe
21 x 194 mm




gedämpft
Nord. Fichte
FAS/5 TN A 21 fe
21 x 195 mm




gedämpft
Nord. Fichte
FAS 41 fe
21 x 195 mm

Mocopinus verwendet ausschließlich Hölzer aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern, selbstverständlich PEFC- oder FSC®-zertifiziert. Qualität sehen, fühlen, erleben. Je nach Holzart und Holzbearbeitung entstehen individuelle Strukturen. Einzelne Profilmuster stellen wir Ihnen auf Anfrage gerne zur Verfügung – kontaktieren Sie uns unter info@mocopinus.com

DIE KRAFT VON WASSERDAMPF



Mit Volldampf zum Altholz-Look

Der Wandel von unbehandeltem zu gedämpftem Holz erfolgt durch einen mehrstufigen Produktionsprozess: Nach der Beladung des Dampftrockners wird Wasser erhitzt und der entstehende Dampf gezielt eingeleitet. In der Vorkonditionierung durchdringt der Wasserdampf das Holz bei kontrolliertem Überdruck und Temperaturen von circa 105 °C. Die Dauer der Dämpfphase richtet sich nach Holzart und Zielbild und umfasst für gewöhnlich mehrere Tage. Behandlungsdauer und Wärmegrad beeinflussen das Farbeergebnis. Daran knüpft die mehrtägige Vakuumtrocknung an. Sie entzieht dem Holz seine Restfeuchte. Dabei bleibt die Zellstruktur erhalten. Das so behandelte Holz erreicht die gewünschte Altholz-Optik erst nach einer mehrstündigen Lagerung außerhalb der Trockenkammer.

Die großvolumige Kammer des Dampftrockners eignet sich auch für große Chargen. Über ein Schienensystem mit Transportwagen wird die Kammer mit Rohholz befüllt. Nach dem Dämpfprozess wird das dadurch veränderte Holz wieder entnommen. Die Steuerung erfolgt systemisch mit definierten Parametern für alle gängigen Holzarten und Brettstärken sowie für das angestrebte Dämpfergebnis. Die technischen Bausteine zur Erhitzung, Dampfgewinnung und dem gezielten Abkühlen und Trocknen sind entsprechend den Prozessanforderungen dimensioniert.

