

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

ПРЕДПРОПИТОЧНАЯ ПОДГОТОВКА НАКАЛЫВАНИЕМ

ГОСТ 20022.3—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

Предпропиточная подготовка накальванием

Wood preservation. Incising process

ГОСТ
20022.3-75*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 февраля 1975 г. № 393 срок введения установлен

с 01.01 1977 г.

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен

до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на древесину и устанавливает способ предпропиточной подготовки накальванием.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Накальвание должно проводиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Накальвание должно производиться по всей поверхности деталей и изделий из древесины за исключением торцов.

Допускается по согласованию с потребителем производить накальвание на отдельных наиболее уязвимых для биоразрушения участках поверхности лесоматериалов и изделий из древесины.

1.3. Расположение наклонов на поверхности должно обеспечивать равномерную пропитку древесины, что достигается применением сеток наколов (см. рекомендуемое приложение).

1.2, 1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Накальвание должно производиться не ранее, чем за 24 ч до пропитки.

1.5. Глубина накальвания деталей и изделий из древесины должна соответствовать глубине пропитки, но не превышать для деталей и изделий из круглых лесоматериалов 20 мм; для дета-

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★ Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в январе 1982 г. (ИУС 4—1982 г.).

© Издательство стандартов, 1982

лей и изделий из пиленых лесоматериалов толщиной более 50 мм—15 мм; для деталей и изделий из пиленых лесоматериалов толщиной от 25 до 50 мм — $\frac{1}{4}$ их толщины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Размер накола в направлении поперек волокон древесины должен быть от 2 до 3 мм, в направлении вдоль волокон древесины — от 10 до 20 мм.

2. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА НАКАЛЫВАНИЯ

2.1. Глубину накалывания в загрузке определяют не менее, чем на десяти случайно отобранных деталях и изделиях из древесины.

У каждой отобранной штуки глубину накалывания определяют на десяти случайно выбранных отверстиях.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

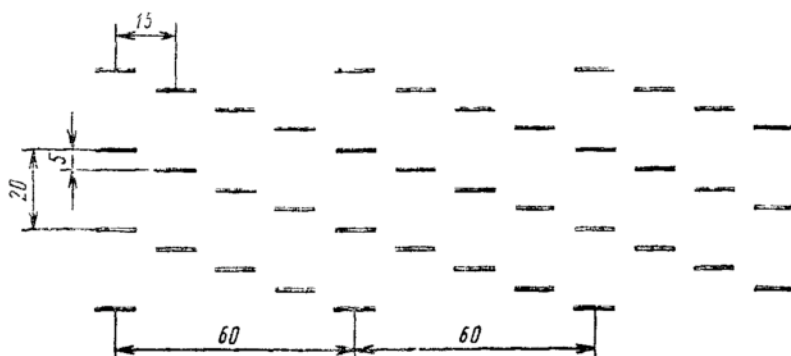
2.2. Глубину накалывания древесины измеряют металлическим щупом толщиной 0,3 мм.

2.3. Глубину накалывания древесины определяют при обработке технологии накалывания и при установлении причин некачественной пропитки.

2.4. Глубина накалывания считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если все проверенные отверстия удовлетворяют требованиям п. 1.5.

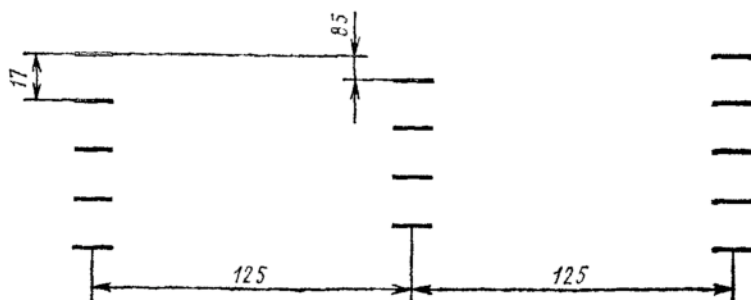
2.5. Если глубина накола не соответствует заданной, производят ее повторное определение на удвоенном количестве случайно выбранных отверстий на тех же деталях и изделиях из древесины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**Сетка наколов деталей и изделий из круглых лесоматериалов,
подлежащих пропитке маслами**

Черт. 1

Примечание Допускаемые отклонения должны быть в пределах:
(60 ± 10) мм, (20 ± 5) мм, (15 ± 3) мм, (5 ± 1) мм.

**Сетка наколов деталей и изделий из круглых лесоматериалов
2 и 3-й групп пропитываемости по ГОСТ 20022.2—80 с влажностью более 40%,
подлежащих пропитке водорастворимыми защитными средствами**

Черт. 2