

ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

СПОСОБЫ ПРОПИТКИ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменилавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 20022.6—86

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

Способы пропитки

Wood protection.
The ways of impregnation**ГОСТ****20022.6—93**

ОКСТУ 5304

Дата введения 1995—01—01

Настоящий стандарт распространяется на древесину и устанавливает способы пропитки изделий из древесины (далее — изделия) защитными средствами.

Перечень способов пропитки и класс условий службы изделий из древесины указаны в табл. 1.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пропитка должна производиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим инструкциям.

1.2. Механическая обработка изделий должна производиться до пропитки.

Допускается механическая обработка изделий после пропитки с последующим трехкратным чистением кистью раствора того же защитного средства на обжиженных поверхностях.

Изделия из круглых лесоматериалов, поступающие в пропитку, должны быть окорены с полным удалением луба. Допускаются отдельные участки луба размерами не более 5×15 см.

1.3. Предпропиточная влажность изделий по каждому способу должна соответствовать данным, указанным в табл. 1.

1.4. Каждую загрузку комплектуют из изделий древесины одной группы пропитываемости по ГОСТ 20022.2 с одинаковым поглощением и глубиной пропитки.

1.5. Каждый ряд пропитываемых изделий укладывают на прокладки. Допускается пропитывать изделия без прокладок при условии обеспечения качества пропитки.

1.6. Изделия из древесины второй и третьей групп пропитываемости по ГОСТ 20022.2 перед пропиткой следует накальвать, если это предусмотрено нормативно-технической документацией на конкретные виды продукции. Накальвание производят в соответствии с требованиями ГОСТ 20022.3.

1.7. Пропитка изделий должна производиться защитными средствами, разрешенными органами здравоохранения. Класс защитного средства по растворимости по ГОСТ 20022.2 для каждого способа пропитки должен соответствовать указанному в табл. 1.

1.8. Пропитка мерзлой и обледенелой древесины не допускается.

1.9. При пропитке в емкости уровень пропиточной жидкости в ней должен быть не менее чем на 100 мм выше уровня изделий в течение всего процесса пропитки.

1.10. Температура растворов защитных средств должна быть не ниже 10°C, масел — не ниже 40°C. Растворы, содержащие соединения хрома, должны иметь температуру не более 50°C.

Температура пропиточной жидкости в автоклаве при проведении сушки-пропитки должна соответствовать данным, указанным в п. 1.20.5.

1.11. Качество пропитки характеризуется общим поглощением защитного средства и глубиной пропитки.

При пропитке способом нанесения на поверхность качество пропитки характеризуется удержанием защитного средства или расходом пропиточной жидкости.

1.12. Поглощение (удержание) защитного средства и глубина пропитки должны соответствовать требованиям ГОСТ 20022.0.

1.13. Пропитка способом нанесения на поверхность

1.13.1 При пропитке вариантами НКк и НОк устанавливают 2 типа обработки:

многократное нанесение защитного средства на поверхность без просушки древесины в интервалах между обработками, при котором каждую последующую обработку проводят после предыдущей не позднее чем через 10 мин для защитных средств ВР и Л по ГОСТ 20022.2 и 20 мин для защитных средств типа М по ГОСТ 20022.2;

многократное нанесение защитного средства на поверхность с просушкой древесины в интервалах между обработками, при котором каждую последующую обработку проводят после предыдущей не ранее чем через 2 ч для защитных средств типов ВР и Л по ГОСТ 20022.2 и 4 ч для защитных средств типа М по ГОСТ 20022.2 после предыдущей.