

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ.
ПАНЕЛЬНЫЙ СПОСОБ ПРОПИТКИ**

ГОСТ 20022.4—75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ.**ПАНЕЛЬНЫЙ СПОСОБ ПРОПИТКИ**

Wood protectin. Panel method of impregnation

**ГОСТ
20022.4-75***

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 октября 1975 г. № 2590 срок действия установлен

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен

с 01.01. 1977 г.
до 01.01. 1987 г. *92c*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону *ИУС 10-84ч*

Настоящий стандарт распространяется на древесину и устанавливает панельный способ пропитки защитными средствами.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пропитку проводят непрерывным пропусканием пропиточной жидкости по поверхности объекта защиты, покрытой пропиточной панелью (см. чертеж) в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Пропитку проводят в теплое время года со среднесуточной температурой $+5^{\circ}\text{C}$ и выше.

1.3. Механическая обработка пропитываемой конструкции, включая удаление и замену участков, потерявших механическую прочность в результате поражения гнилью, должна производиться до пропитки.

1.4. Пропитка должна производиться защитными средствами, разрешенными Министерством здравоохранения СССР.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

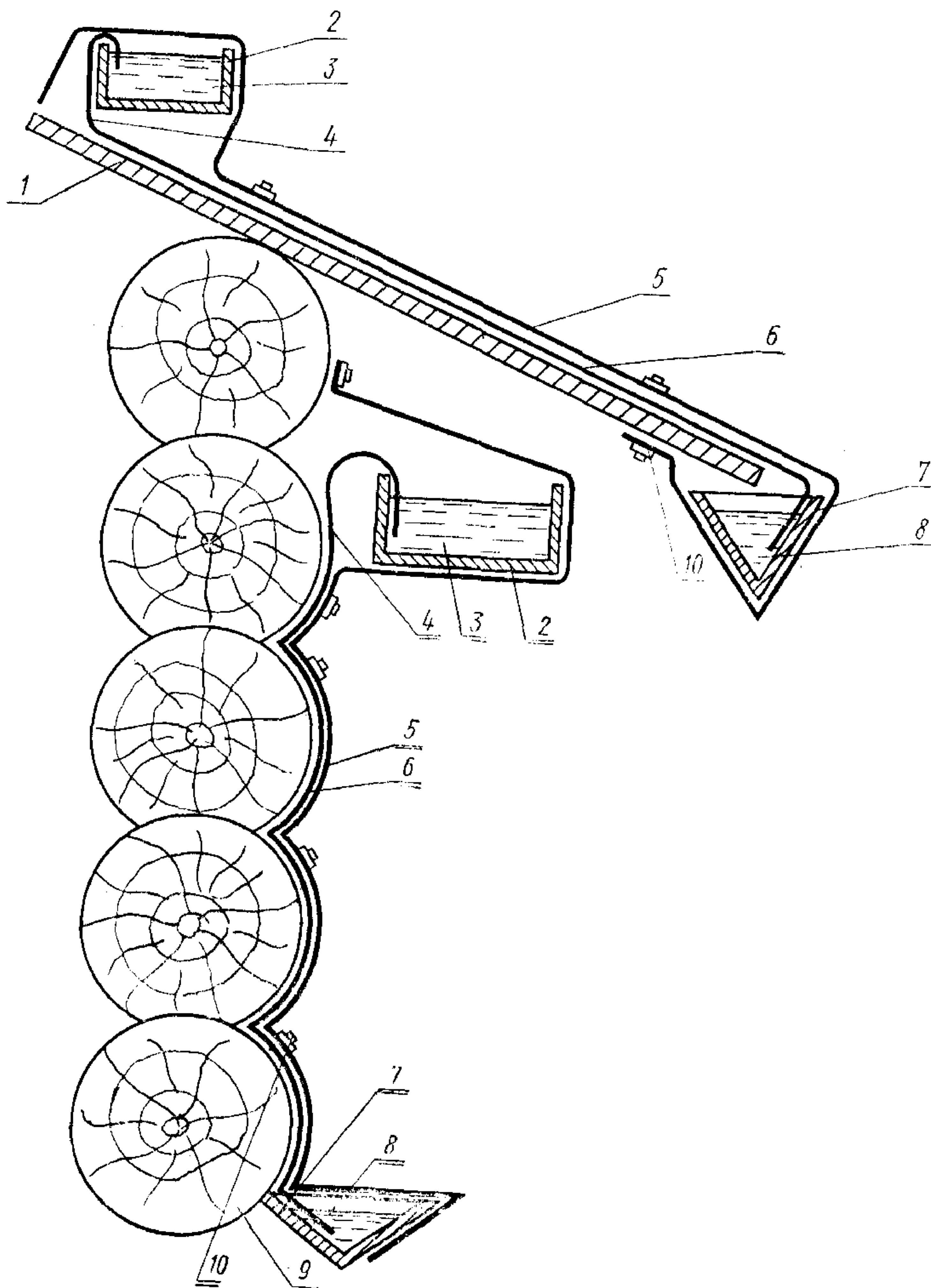
Перепечатка воспрещена



* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1981 г. (ИУС № 7—1981 г.).

© Издательство стандартов, 1982

Схема устройства для панельной пропитки стены и крыши



1—тесовая крыша; 2—верхний резервуар; 3—пропиточная жидкость; 4—питатель;
5—наружный слой панели; 6—внутренний слой панели; 7—нижний резервуар;
8—остаток пропиточной жидкости; 9—бревенчатая стена; 10—крепление панели.

1.5. Пропиточную панель изготавливают из двух слоев: наружный — из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—73, целлофана по ГОСТ 7730—74 или других непроницаемых и устойчивых к пропиточной жидкости материалов; внутренний — из фильтровальной бумаги по ГОСТ 12026—76, белой целлюлозы по ГОСТ

10126—74, хлопчатобумажной ткани типа бязи по ГОСТ 11680—76 или других материалов, легко фильтрующих и выравнивающих распределение пропиточной жидкости.

На ровных поверхностях объекта защиты допускается применять пропиточные панели без внутреннего слоя.

1.6. Пропиточная панель должна плотно облегать пропитываемую конструкцию. Стыки отдельных участков наружного слоя панели склеивают внахлестку с применением клея, устойчивого к пропиточной жидкости.

В случае сильно рассеченной поверхности объекта защиты в отверстия и щели вводят тампоны из материалов, указанных в п. 1.5 для изготовления внутреннего слоя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.7. Верхнюю часть панели подключают к резервуару с пропиточной жидкостью, используя для этого питатель, состоящий из фильтровальной бумаги, армированной слоем бязи. Нижнюю часть панели соединяют с резервуаром сбора остатка пропиточной жидкости.

Формы и размеры верхнего и нижнего резервуаров пропиточной панели должны соответствовать форме и размерам пропитываемой конструкции. Внутри резервуары выстилают полиэтиленовой пленкой.

1.8. Перед началом пропитки питатель и внутренний слой панели должны быть смочены пропиточной жидкостью.

Количество слоев фильтровальной бумаги в питателе должно обеспечивать начало поступления пропиточной жидкости в нижний резервуар не позднее, чем в первые сутки после начала пропитки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Продолжительность пропитки и концентрацию защитных средств в пропиточной жидкости устанавливают, исходя из необходимой глубины пропитки и поглощения защитных средств в зависимости от характера объекта защиты. Примеры необходимой глубины пропитки и поглощения защитных средств применительно к старым постройкам, защищаемым на длительный срок службы, приведены в справочном приложении 1.

1.10. По окончании пропитки верхний резервуар два раза заполняют растворителем, который пропускают через панель.

1.11. Сушку объекта защиты после пропитки производят не снимая панели.

1.12. Качество пропитки характеризуется глубиной пропитки и поглощением защитных средств, которые должны быть указаны в нормативно-технической документации на пропитку данным способом, утвержденной в установленном порядке.