

# KARTA TECHNICZNA MATERIAŁU

## KM01

### IMPREGNAT EPOKSYDOWY

**ZASTOSOWANIE:** Impregnat służy do powierzchniowego i wglębnego zabezpieczania i wzmacniania drewna zdegenerowanego czynnikami korozji biologicznej, głównie drewnojadami. Znajduje zastosowanie dla stabilizacji suchych żerowisk owadzych, wypełnionych pylistymi odchodami owadzi.

**APLIKACJA:** Preparat może być aplikowany poprzez wymalowanie, polewanie, wstrzykiwanie lub iniekcję. Szczegółowe wytyczne aplikacji zawarto w kartach technologicznych procesu serii **KT01** (odrębnie dla różnych form aplikacji – KT01/01, KT01/02 ...)

**SKŁADNIKI IMPREGNATU:**

1. Żywica epoksydowa Epidian 57
2. Utwardzacz do żywicy epoksydowej PAC
3. Ftalan dwubutyli
4. Rozpuszczalnik aceton

W miejsce utwardzacza PAC można zastosować utwardzacz Z1 – w przypadku potrzeby uzyskania kompozytu szybkoztwardniejącego

**PROPORCJE:**

1. Epidian 57	-	100 cz. wag.
2. Utwardzacz PAC	-	30-50 cz. wag.
3. Ftalan dwubutyli	-	10 cz. wag.
4. Aceton	-	(wg. potrzeb dla uzyskania pożądanego konsystencji kompozytu)
Opcjonalnie dla kompozytu szybkoztwardniejącego w miejsce utwardzacza PAC:		
5. Utwardzacz Z1	-	10 cz. wag.

**KONSYSTENCJA:** Konsystencję należy dopasować do potrzeb w ten sposób, by proces nasycania (powierzchniowego lub wglębnego) przebiegał sprawnie. Wzrost ilości rozpuszczalnika powoduje obniżenie wytrzymałości, jednakże wytrzymałość nie ma tutaj aż tak istotnego znaczenia. Chodzi tutaj o zespolenie zdegenerowanych części drewna w jedną całość.

**ZUŻYCIE:** Zużycie kompozytu (w przeliczeniu na masę kompozytu bez rozpuszczalnika) jest uzależnione od stopnia degradacji elementu i sposobu aplikowania kompozytu.

**Dla celów kosztorysowania** przyjmuje się zużycie na 1 m<sup>2</sup> powierzchni elementu poddanego aplikacji lub na 1 m<sup>3</sup> impregnowanego drewna.

Dla **belek i elementów ściennych, impregnowanych „powierzchniowo”**, oznacza to uśrednione zużycie na 1 m<sup>2</sup> powierzchni ściany (aplikacja jednostronna):

$$m_p = 400 \text{ g/m}^2$$

Dla elementów w **całości impregnowanych skrośnie** (impregnacja pojedynczych belek i innych elementów) zużycie kompozytu dla celów kosztorysowania podaje się w przeliczeniu na 1 m<sup>3</sup> objętości impregnowanego drewna:  **$m_v = 3000 \text{ g/m}^3$** .

Rzeczywiste zużycie ustala się indywidualnie w trakcie prowadzenia prac remontowych.

Uwaga:

Alternatywą dla w/w komponentu może być komponent na bazie żywicy epoksydowej produkowany przez firmę REMMERS z Niemiec pod nazwą „**Epoxi-Holzverfestigung**” (Numer artykułu 3161).

Opracowanie:  
dr inż. Piotr Łoboda

#### **Powiązania:**

Karta materiałowa KM01 powiązana jest z kartami technologicznymi:

- a. Karta Technologiczna KT01/01 – Proces impregnacji powierzchniowej drewna kompozytem epoksydowym KM01
- b. Karta Technologiczna KT01/02 – Proces impregnacji płytkiej drewna kompozytem epoksydowym KM01
- c. Karta Technologiczna KT01/03 – Proces impregnacji głębokiej drewna kompozytem epoksydowym KM01