



HOLZMASTE FÜR FREILEITUNG STROM UND BELEUCHTUNG

im Kesseldruckverfahren teeröl- oder salzimprägniert



Holzmaсте für Freileitung Strom und Beleuchtung

Artikelnummer: N / A

HOLZMASTE FÜR FREILEITUNG STROM UND BELEUCHTUNG

- Kiefer- und Lärchen-Maste
- dachförmig gespitzt
- in den Standardlängen von 6 bis 14 m
- Zopfstärken 14 bis 21 cm
- ebenso als Zubehör Betonmastfüße, sowie Betoneinzelfundamente lieferbar



**Gerne übernehmen wir auch die Zustellung an die Baustelle -
Fragen Sie telefonisch bei unserem Team an!**

Kiefer- und Lärchen-Maste, dachförmig gespitzt, in den Standardlängen von 6 bis 14 m und in den Zopfstärken 14 bis 21 cm KD4-salzimprägniert

KD4 entspricht der höchsten Gebrauchsklasse. Die Qualität wird von der Österreichischen Holzforschung überwacht und der Produzent ist berechtigt das Österreichische Güteprüfsiegel zu führen!

Das Holz wird mit einem zugelassenen Holzschutzmittel nach den Richtlinien der Österreichischen Holzforschung OHFI und Güteüberwachung für die Gebrauchsklasse 4 mit 10 Bar unter Druck imprägniert. KD = Kesseldruck - Gebrauchsklasse 4 heißt, dass das Holz für den ständigen Verbau mit Erde und Wasser geeignet ist.

Das Holzschutzmittel (CKB-Salz) setzt sich zusammen aus Kupfer, Bor und Chrom und wird in Form einer 3%igen Holzschutz-Wasserlösung in das Holz eingebracht. Imprägnierung nach den Vorschriften der OPT und entsprechend der ONORM.

teerölimprägniert mit Typ WEI B (nur mehr bei entsprechender Menge und auf Anfrage)

Das Holz darf eine max. Holzfeuchte von 20% haben, erst dann ist es für den Imprägniervorgang geeignet. Das Rundholz wird in den leeren Imprägnierkessel verladen. Dort werden die Poren des Holzes mit 2,2 bar Luftdruck geöffnet. Danach wird diese Luft abgesaugt, der Heizung zugeführt und dort mit 800° C verbrannt. Dann wird der Kessel mit 90 – 100° C heißem Imprägnieröl geflutet, bis dieser voll ist. Das Öl wird dann mit 9 bar Druck 2 Stunden lang in das Holz eingebracht. Mit dem Schluss Vakuum (400 Millibar) ist der Imprägnier - Vorgang abgeschlossen. Das imprägnierte Holz kommt nach ca. 12 Stunden mit 50 – 60° C. in die Abdunstkammer. Mit Primärluft wird das noch abdampfende Teeröl abgesaugt und in der Anlage verbrannt.

Es ist keine weitere Fixierzeit notwendig.

Ebenso lieferbar sind Riegelhölzer in den gewünschten Abmessungen