



# Pletscher + Co. AG

## Holz • Metall • Zaun

### Imprägnieranlage/Imprägnierung

#### Funktion Vakuum-Druckverfahren:

Bei diesem Verfahren wird trockenem Holz (unter 30 % Feuchtigkeit) unter Vakuum während 30 bis 180 Minuten die Luft und Feuchtigkeit entzogen. Danach folgen, je nach Dimension und Holzart, 3 bis 8 Stunden Druck von 8 bar. Zur Abtrocknung der Oberfläche erfolgt aus ökologischen Gründen ein Endvakuum. Durch Zugabe einer Farbpaste kann auch ein brauner Farbton erreicht werden.

- braucht trockenes Holz
- Holz vor der Imprägnierung gerissen, somit sind die Risse auch imprägniert

#### Tätigkeiten:

- Koordination der Imprägnierchargen/Termine
- Eingangskontrolle des zu imprägnierenden Materials (Feuchtigkeit, Verschmutzung, Bast, Lage usw.)
- Imprägnieranlage füllen
- Imprägniersalz anmachen
- Anlage einstellen
- Überwachung der Imprägnierung
- Eindringmenge kontrollieren wenn nötig, nachimprägnieren
- Anlage entleeren
- Kontrolle des imprägnierten Materials
- Wartung der Anlage

#### Kundengruppen:

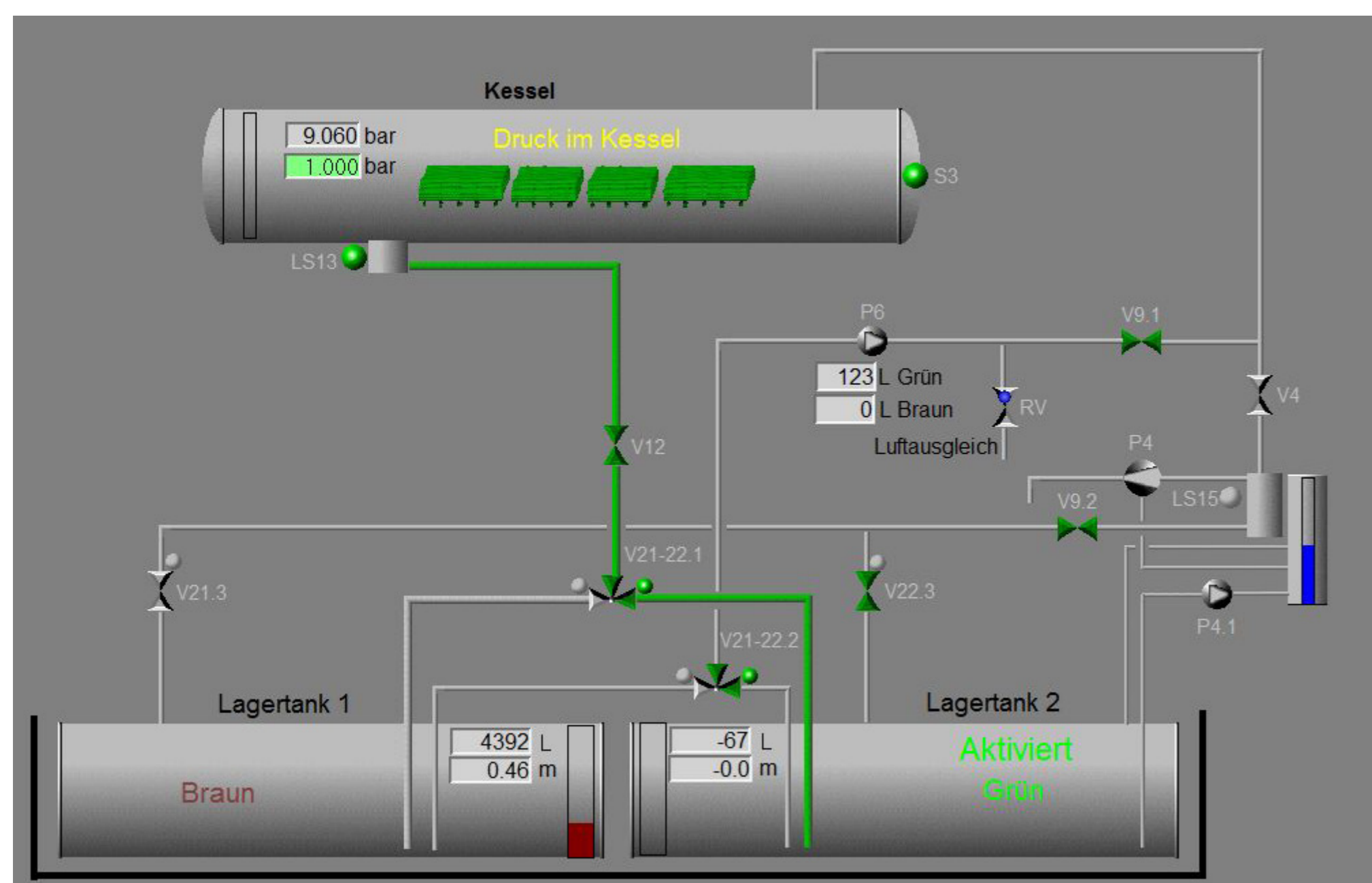
- vorwiegend Imprägnierung für Eigenbedarf, sehr kleiner Anteil Lohnimprägnierung

#### Fakten (bezogen auf das Jahr 2015):

- Anzahl Chargen: 570 (ca. 2600 m<sup>3</sup> Holz, entspricht etwa 100 Lastwagen mit Holz)
- Wasserbedarf pro Jahr zum Anmachen des Imprägniersalzes: 466'000 Liter
- **Wir haben das Lignum-Gütezeichen «Druckimprägniertes Holz»!**

#### Was heisst gute Imprägnierung?

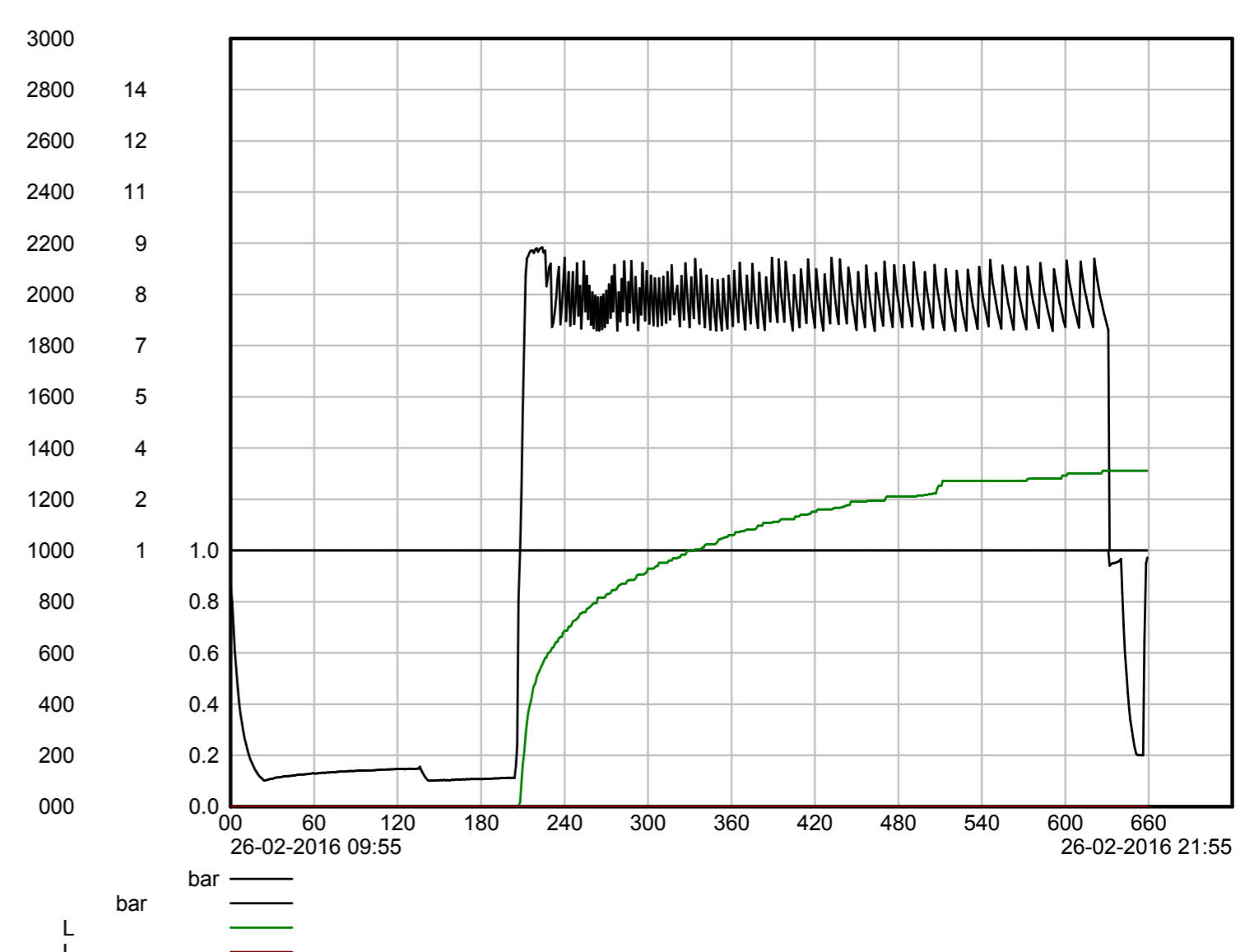
- Eindringtiefe muss stimmen
- genügend Eindringmenge Salz in kg
- genügend Eindringmenge Salz am richtigen Ort
- richtige Salzkonzentration
- Imprägnierung abgestimmt auf Anwendungszweck (Gefährdungsklassen)
- Imprägnierung abgestimmt auf Holzart
- Trockenrisse auch imprägniert



Schema Anlage

Pletscher, 26.02.2016

2/2



Ausdruck Salzaufnahme und Druck