EMPRENYELİ AHŞAP LAMİNE ÇİT TEKNİK ŞARTNEMESİ

* Ahşap lamine çit üretimi ekli projesine uygun olarak yapılacaktır.
* Emprenyeli lamine çit 1. Sınıf ahşaptan imal edilecektir. Lamineler en az 7 katmandan oluşacak ve poliüretan yüksek kalite ithal menşei tutkal kullanılacak ve faturası idareye ibraz edilecektir.
* Emprenyeli lamine çitler 12x12 cm lamine dikme, 5x10 cm lamine küpeşte, 5x7 cm lamine çapraz ve yine 5x5 cm lamine çerçeve olacak ve küpeşte dikmelere 5x10 cm lamine flanşlar ile bağlanacaktır.
* Dikmeler zemine 50x50x50 cm çukur açılacak ve buraya betonlanarak sabitlenecektir.
* Bütün bağlantılar galvanizli elemanlar cıvata ve vida gibi vasıtasıyla olacaktır.
* Firmada emprenyeli ahşap işlediğini gösterir imalat yeterlilik ve kapasite raporu sunacaktır.

**EMPRENYE ŞARTNAMESİ**

1- VAKUM SÜRESİ VE İLK VAKUM : İlk vakum 60 dak. veya daha fazla bir süre

içerisinde 63.5 cm civa sütununa yükselmelidir. Eğer vakum 63.5 cm’ ye 60 dakdan daha kısa sürede yükselirse vakum 60 dak tamamlanıncaya kadar devam ettirilmelidir.

2- KAZANIN ERİYİKLE DOLDURULMASI : Basınç kazanı tamamen emprenye çözeltisi ile doldurulmalıdır. Doldurma tamamlanınca vakum kesilmeli ve basınç başlamalıdır.

3- BASINÇ UYGULAMA : Ahşapların emprenye çözeltisini absorbe etmesi için en az 10.5 kg/cm2 olmalıdır.

4- SON VAKUM UYGULANIŞI : Madde 1 ve madde 2’ deki şartlar sağlandıktan 5 dakika sonra vakum başlamalıdır. Ve 15 dakika uygulanmalıdır.

5- EMPRENYE KARIŞIM ORANI : Emprenye karışım oranı %3.5 olmalıdır.( 350 lt/m3 = 10.5 kurutuz kg/m3 )

6- EMPRENYE KARIŞIM SICAKLIĞI : 30 C’ yi geçmemelidir.

7- DÜFUZ ORANI TAYİNİ : Diri odun kısmının % 75’ ine emprenye maddesi veya en az 20 mm derinliğe kurutuz nüfuz etmelidir.

8- RUTUBET ORANI : Ahşap malzeme emprenye işlemi görmeden önce rutubeti en çok % 25 olmalıdır.