EMPRENYELİ AHŞAP PİKNİK MASASI TEKNİK ŞARTNEMESİ

* Ahşap piknik masasının üretimi ekli projesine uygun olarak yapılacaktır.
* Ahşap piknik masasının ebatları 160\*190 cm ebatlarında vakum basınç emprenyeli olacaktır.
* Oturma yüksekliği h: 45-50 cm, masa yüksekliği ise h: 75-80 cm olacaktır.
* Taşıyıcı ayaklar 5\*10 cm kesitindeki ahşap malzemeden projesine göre imal edilecektir. Tolerans + 10 mm dir.
* Masada 8 adet 5\*10 cm ebadında, oturma kısmında ise 3’ er adet 5\*10 cm ebadında ahşap kullanılacaktır.
* Masa tablası ve oturak kısmındaki ahşaplar birbirleri en az 5 mm aralıklı olarak 5\*5cm ızgaralarla bağlanacaktır.
* Ahşap malzeme emprenye edilmiş II. Sınıf karaçam kullanılacaktır.
* Bütün bağlantılar galvanizli elemanlar cıvata ve vida gibi vasıtasıyle olacaktır.
* Alt bağlantılar, ayaklar 5 cm x 10 cm, çapraz bağlantılar 5 cm x 5 cm malzemeden oluşacaktır.
* Alt bağlantı ve oturak bağlantıları kertilerek vida ile bağlanacaktır.
* 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.