

Betr. smetighet hos kreosotimpregnerat virke.

Kreosotimpregnerat virke har under vissa omständigheter benägenhet att bliva smetigt. Träskyddskommittén vill härmed fästa uppmärksamheten på vikten av att söka erhålla kreosotimpregnerat virke, som i möjligaste mån är fritt från smetighet. Densamma vållar olägenheter vid handhavandet av virket, och även hos kreosotimpregnerat virke har vid enstaka tillfällen förgiftning av kreatur konstaterats. Fordringarna på smetfrihet stiger dessutom efter hand, såväl från allmänhetens som från stolpförbrukarnas sida.

Smetigheten beror på många samverkande faktorer, vilka ännu icke är helt klarlagda, och man har ännu icke funnit något lämpligt sätt att helt undvika uppkomsten av densamma. Däremot finnes relativt enkla åtgärder, som kan vidtagas för att minska förekomsten av smetighet.

Virkets beskaffenhet vid impregneringen inverkar på så sätt att blånat, fuktigt och kallt eller fruset virke ger större smetighet. Det anses av vissa impregneringstekniker att vattenlagt och därefter torkat virke skulle vara lättare att få smetfritt (torrt) än icke vattenlagt virke.

Oljans beskaffenhet är en fråga som enligt utländska erfarenheter och även i Träskyddskommitténs försök visat sig ha stor betydelse. Man har bl.a. konstaterat, att ren kreosotolja ger bättre resultat än andra liknande oljor eller blandningar mellan dessa och kreosotolja. Vidare är det en allmän uppfattning, särskilt i U.S.A., att kreosotoljan skall innehålla ganska liten mängd av beståndsdelar som destillera över 355°C (standardtemperatur för analys av kreosotolja). Denna mängd

anges böra ligga under 25 % och en del större impregneringsföretag sätter gränsen så lågt som 18 %.

Impregneringsprocessen syftar i första hand vanligen till att erhålla en angiven upptagning och samtidigt en tillfredsställande inträngning av oljan. För att få smetfria stolpar bör upptagningen hållas så låg som möjligt utan att komma i konflikt med fordringarna på inträngningen. Detta utföres i praktiken så att man begagnar sig av sparimpregneringsmetoden och därvid använder så högt förtryck som möjligt. Fördelaktigt är även att hålla en hög temperatur på oljan. Av olika skäl bör denna emellertid ej överstiga 120°C. Smetigheten minskas även av ett kraftigt och långvarigt eftervacuum.

Smetigheten uppträder icke genast efter impregneringen utan först efter någon tid och oftast icke på alla bitar i en beskickning. Den varar under något eller några år och upphör så småningom. Mest framträdande är den under den varma årstiden.

Stockholm den 21.12.1954

Johan Edén

/Hans Holmgren