

DURMIENTES DE QUEBRACHO BLANCO CON TRATAMIENTO PRESERVADOR	DEPARTAMENTO NORMALIZACION Y METODOS
	FA. 7 056 Junio de 1983

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

A-1. Las características de los durmientes de quebracho blanco para preservar se establecen en la Especificación FA 7 024 (Provisoria) de agosto de 1982.

A-2. Las características de la creosota para preservación de maderas se establecen en la Especificación FA 7 055 de febrero de 1983.

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Esta especificación establece los requisitos que debe cumplir el durmiente de quebracho blanco con tratamiento preservador.

C – DEFINICIONES

C-1. Tanque de servicio: Es el recipiente que contiene la creosota destinada a impregnar.

C-2. Tanque medidor: Es el recipiente que contiene creosota destinado a impregnar y que por su menor contenido se utiliza para la medición del volumen de creosota retenida.

D - CONDICIONES GENERALES

PROCESO DE TRATAMIENTO PRESERVADOR

D-1. El preservador utilizado para la preservación de los durmientes deberá ser creosota, la que deberá cumplir con la Especificación FA. 7 055 - *CREOSOTA PARA PRESERVACION DE MADERAS*.

PROCESO

D-2. El proceso de tratamiento podrá ser cualquiera de los siguientes: **Bethell**, **Lowry** o **Ruping** que cumpla con las condiciones establecidas en los párrafos siguientes:

Proceso Bethell

D-3. Se colocarán los durmientes dentro del autoclave y luego se procederá a efectuar un vacío de 500 a 600 mm manteniéndolo durante 30 minutos.

D-4. A continuación y manteniéndose la depresión indicada se llena el autoclave con creosota del tanque de servicio hasta llegar a la presión normal. Seguidamente del tanque medidor se inyectará creosota en el autoclave hasta la presión necesaria como para que la madera absorba la cantidad de creosota establecida en E-2. La presión máxima a aplicar será de 10 kg/cm².

D-5. Se descomprimirá el autoclave mediante el transvasamiento de la creosota sobre

el tanque medidor y a continuación la creosota remanente en el autoclave se trasvasará al tanque de servicio.

D-6. Se efectuará seguidamente un vacío de 500 a 600 mm durante 30 minutos y la creosota recuperada de la madera se trasvasará al tanque medidor.

Proceso Lowry

D-7. Se procederá mediante el método indicado en D-3 a D-6 con excepción del vacío inicial, el cual no se efectuará.

Proceso Ruping

D-8. Se inyectará en el autoclave aire hasta una presión de 3 kg/cm², luego se llenará el mismo con creosota del tanque de servicio manteniendo dicha presión.

D-9. A continuación y manteniendo la presión indicada se inyectará en el autoclave creosota proveniente del tanque medidor hasta la presión necesaria, como para que la madera absorba la cantidad de creosota establecida en E-3. La presión máxima será de 10 kg/cm².

D-10. Luego se procederá como lo indicado en D-5 y D-6.

E – REQUISITOS ESPECIALES

CARACTERISTICAS DEL DURMIENTE ANTES DE PRESERVAR

E-1. El durmiente antes de preservar deberá cumplir con lo establecido en la Especificación FA 7 024 con contenido máximo de humedad de 25%.

Absorción

E-2. La absorción de creosota pura verificada de acuerdo con G-1 y G-2 deberá ser como mínimo 100 kg por metro cúbico de madera.

F – INSPECCION Y RECEPCION

INSPECCION EN PLANTA

F-1. Ferrocarriles Argentinos deberá tener destacado en la planta de impregnación una inspección técnica a los efectos de verificar el cumplimiento de esta especificación.

F-2. El fabricante deberá brindar a la Inspección Técnica de Ferrocarriles Argentinos todas las facilidades necesarias para el cumplimiento de su misión.

CARACTERISTICAS DE LOS DURMIENTES ANTES DE PRESERVAR

F-3. Los durmientes que no cumplan con lo establecido en el Párrafo E-1, no podrán someterse al tratamiento preservador y los mismos serán marcados por la Inspección Técnica a los efectos de su individualización.

Absorción

F-4. El lote de durmientes correspondiente a un tratamiento preservador realizado en

la misma operación, será de rechazo si el valor de absorción no cumple con lo establecido en E-2.

MARCACION DE LOS DURMIENTES IMPREGNADOS Y APROBADOS

F-5. Los durmientes impregnados que han sido aprobados, deberán llevar una marca de identificación efectuada por la Inspección Técnica de Ferrocarriles Argentinos.

G – METODOS DE ENSAYO

Absorción

G-1. Se verificarán las diferencias de contenido de creosota en los tanques de servicio y medidor, antes y después del proceso de impregnación determinándose la suma de ambos valores expresado en **kg** (Se considera para la transformación el peso específico de la creosota igual a 1,00 a 38°C/15°C).

G-2. El valor obtenido de acuerdo con G-1 se lo refiere al volumen de madera ingresado en el autoclave.



Esta especificación anula la Especificación FA. 7 056 de Julio de 1981.