

Gift!  **Gift!**

Dohnalit UAP

enthält Fluornatrium/Natriumarsenat

Es dient zum Schutz für im Freien zu verbauendes Holz, gegen Zerstörung durch Fäulnis, Pilze oder Insekten, insbesondere für Leitungsmasten, Bahn- und Weichenschwellen, Zäune, Baum- und Weinbergspfähle. Dohnalit UAP ist ein ausgezeichnetes Erzeugnis für die Imprägnierung nach dem Osmoseverfahren und für die Nachbehandlung und Nachpflege von bereits im Freien verbauten Hölzern.

Vorsicht! Die Chemikalien der Dohnalit-UAP gehören zur Giftklasse 1.

VEB FLUORWERKE DOHNA

Batr.-Nr. 12/1394

Waren-Nr. 43 81 90/00

Fernruf: Dresden 2250; Heidenau 381

Plan-Pos. 61 35 490



DOHNALIT UAP
Gift!



Dohnalit UAP ist ein pastenartiges Holzkonservierungsmittel. Die Paste wird durch Mischen von 19 Raumteilen Salz mit 17 Raumteilen Wasser hergestellt. Es ist zweckmäßig, die Paste mehrere Stunden vor der Verarbeitung anzurühren, dadurch wird dem Quellkörper genügend Zeit zu seiner Entfaltung gegeben. Diese Arbeitsweise garantiert die Herstellung eines streichfähigen Produktes, welches die Salzmischung langsam durch Diffusion an das Holz abgibt.

Die Paste ist in einer Dicke von 3 mm auf das Holz aufzutragen, wobei eine Menge von 4 Kilogramm Salz auf 1 m² nicht unterschritten werden darf. Bei der Durchführung des Osmoseverfahrens sind die entrindeten, saftfrischen bestrichenen Hölzer zu stapeln und mit Dachpappe gegen vorzeitige Austrocknung abzudecken. In etwa 3 Monaten ist der osmotische Vorgang abgeschlossen, nach vorhandene Imprägniersalzreste sind unter entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen mit Wasser zu entfernen. Zur Hochbehandlung und Nachpflege von Masten werden die gefährdeten Zonen mit der Paste bestrichen und danach mit einem Dachpappewickel versehen.

Achtung!

Bei Ausführung der Imprägnierarbeiten ist besondere Vorsicht nötig, weil Dohnalit UAP arsenhaltig und daher stark giftig ist. Es darf nicht mit Mund, Atmungsorganen oder Wunden in Berührung kommen! Beim Ausschütten ist Stäuben zu vermeiden, eventuell Atemschutz verwenden! Nach der Arbeit und vor dem Essen Hände gründlich waschen! Dohnalit UAP ist stets unter Verschluss zu halten!

(Stand vom 31. 12. 1957)

| | | |
|---|---|--|
| Rich. Müller | Über Silikone I Zur angewandten Chemie der Silikone (Synthese) | Chem. Technik Bd. 2 (1950) Nr. 1 S. 7—13 und Nr. 2 S. 41—50 |
| M. Marchand † | Über Silikone II Zur Nomenklatur der siliziumorganischen Verbindungen | Chem. Technik Bd. 2 (1950) Nr. 5 S. 139—147 |
| H. Reuther | Über Silikone III Thermodynamische Betrachtungen zur Veresterung von Siliziumhalogeniden | Chem. Technik Bd. 2 (1950) Nr. 10 S. 331—334 |
| H. Reuther u. Rich. Müller | Über Silikone IV Verfahren zur Herstellung kontrastreicher Schriftzeichen auf elektrolytisch oxydierten Leichtmetalloberflächen | Chem. Technik Bd. 3 (1951) Nr. 6 S. 177—178 |
| S. Sliwinski u. Rich. Müller | Über Silikone V Trifunktionelles Trichloritan als Ausgangsstoff für die Gewinnung monofunktionaler Hexamethyldisiloxane und seiner Vorprodukte | Chem. Technik Bd. 3 (1951) Nr. 10 S. 293—296 |
| M. Marchand † | Über Silikone VI Konstantentafel zur Umrechnung von Siedepunkten und Dampfdrücken für siliziumorganische Verbindungen | Chem. Technik Bd. 4 (1952) Nr. 3 S. 111—113 |
| H. Reuther u. G. Grundmann | Über Silikone VII Über die Anwendung von Silikonlacken zur Imprägnierung von glasseidenumspinnnem Leitermaterial | Elektrotechnik Bd. 6 (1952) Nr. 1 S. 40—41 |
| Rich. Müller | Über Silikone VIII Über Silikone in Deutschland | Chem. Industrie Nr. 4 (1952) S. 562 |
| H. Reuther | Über Silikone IX Anwendungsmöglichkeiten von Silikonen in der Elektro-technik | Chem. Technik Bd. 4 (1952) Nr. 5 S. 219—232 |
| Rich. Müller u. S. Sliwinski | Über Silikone X Silikone als Hilfsstoffe in der Kunststoffindustrie | Chem. Technik Bd. 4 (1952) Nr. 7 S. 334—340 |
| H. Reuther | Über Silikone XI Über das Viskositäts-Temp.-Verhalten von Silikonölen unter besonderer Berücksichtigung des Bereiches unter 0°C | Chem. Technik Bd. 4 (1952) Nr. 10 S. 451—454 |
| H. Lämmer | Über Silikone XII Besonderheiten der Kohlenstoff-Wasserstoffbestimmung bei organischen Siliziumverbindungen einschließlich Silikonien | Chem. Technik Bd. 4 (1952) Nr. 11 S. 491—495 |
| Rich. Müller, S. Sliwinski u. H. Reuther | Über Silikone XIII Silikonöle | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 2 S. 68—72 und Nr. 3 S. 119 bis 124 |
| H. Reuther | Über Silikone XIV Über das Viskositäts-Temp.-Verhalten von Silikonölen unter besonderer Berücksichtigung des Bereiches unter 0°C (2. Mitteilung) | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 5 S. 268—270 |
| E. L. Holland-Merten, H. Reuther u. S. Sliwinski | Über Silikone XV Über die Anwendung von Silikonöl als Betriebsflüssigkeit für Diffusionspumpen | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 6 S. 301—303 |
| M. Weist | Über Silikone XVI Beitrag zur unmittelbaren Darstellung von Trimethylsilanol | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 6 S. 305—306 |
| H. Reuther u. S. Sliwinski | Über Silikone XVII Schaumbekämpfung durch den Einsatz von Silikonen | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 6 S. 306—307 |
| H. Reuther | Über Silikone XVIII Über die Bestimmung der Zündtemperatur einiger definierter siliziumorganischer Verbindungen | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 6 S. 330 |
| H. Reuther, S. Sliwinski u. Chr. Schneider | Über Silikone XIX Über die wasserabweisende Imprägnierung von Textilgut mit Silikonien | Chem. Technik Bd. 5 (1953) Nr. 12 S. 694—698 |
| M. Kahlert u. H. Clauß | Über Silikone XX Genalysbestimmung und Reinheitsprüfung organischer Siliziumhalogenide | Chem. Technik Bd. 6 (1954) Nr. 1 S. 14—17 |
| M. Weist | Über Silikone XXI Technische Anwendungsmöglichkeiten von Kieselsäureestern | Chem. Technik Bd. 6 (1954) Nr. 2 S. 63—69 |
| H. Reuther u. Chr. Maas | Über Silikone XXII Über die Bestimmung der spezifischen Wärme von Silikonölen | Chem. Technik Bd. 6 (1954) Nr. 3 S. 127—129 |

STAT

H. Reuther

Chem. Technik Bd. 6 (1954)
Nr. 5 S. 302
Chem. Technik Bd. 6 (1954)
Nr. 6 S. 328—329

H. Reuther u. Chr. Maack

Über Silikone XXIV
Verformung und Bildungswärmen einiger definierter
Silikon-organischer Verbindungen

H. Reuther, S. Sliwinski
Chr. Schneider

Über Silikone XXV
Über die wasserabweisende Imprägnierung von Textil-
gut mit Silikon

Chem. Technik Bd. 6 (1954)
Nr. 7 S. 381—382

H. Reuther u. G. Reichel

Über Silikone XXVI
Über den Dampfdruck und die Verdampfungswärme
einiger wichtiger siliciumorganischer Verbindungen

Chem. Technik Bd. 6 (1954)
Nr. 9 S. 479—480

H. Reuther u.
Chr. Schneider

Über Silikone XXVII
Silikone in der Textilherstellung

Textil- und Faserstofftechnik
Bd. 4 (1954) Nr. 9 S. 676—679

Rich. Müller u. E. Klenk

Über Silikone XXVIII
Über die Kondensationsvorgänge bei der Bildung von
Methylphenyl- und Phenylsiloxanen

Journal für prakt. Chemie Bd. 1
(1955) Nr. 3 S. 129—152

C. Gündel u. J. Roch

Über Silikone XXIX
Über die Anwendung von Silikonen als Lacke und
Anstrichmittel

Plaste u. Kautschuk Bd. 1 (1954)
Nr. 12 S. 268—274

S. Sliwinski u. H. Reuther

Über Silikone XXX
Silikonfette

Chem. Technik Bd. 7 (1955)
Nr. 5 S. 252—254

Rich. Müller

Über Silikone XXXI
Silikone in der Pharmazie, Therapie und Kosmetik

Die Pharmazie Bd. 9 (1954)
Nr. 12 S. 949—958

H. Reuther u.
E. Rosenbaum

Über Silikone XXXII
Über die Verwendung von Oktamethylcyclotetrasiloxan
als Lösungsmittel für kryoskopische Molekulargewichts-
bestimmungen, insbesondere siliciumorganischer Stoffe

Chem. Technik Bd. 7 (1955)
Nr. 6 S. 333—336

H. Reuther

Über Silikone XXXIII
Silikone in der Elektrotechnik

Plaste u. Kautschuk Bd. 2 (1955)
Nr. 6 S. 127—130 und Nr. 7 S. 156
bis 157

S. Sliwinski

Über Silikone XXXIV
Tetraakis-(trimethylsilyloxy)-silan, ein neues definiertes
Methylsiloxan

Journal für prakt. Chemie Bd. 2
(1955) Nr. 4 S. 243—249

H. Reuther u.
Chr. Schneider

Über Silikone XXXV
Silikone als Textilveredlungsmittel

Plaste u. Kautschuk Bd. 3 (1956)
Nr. 12 S. 281—282;
Bd. 4 (1957) Nr. 1 S. 1—14

K. Schuurbusch

Über Silikone XXXVI
Die Bedeutung siliciumorganischer Verbindungen als
Zwischenharze für glasfaserverstärkte Kunststoffe

Plaste u. Kautschuk Bd. 4 (1957)
Nr. 2 S. 45—47

H. Reuther u. S. Markett

Über Silikone XXXVII
Silikone als Bautenschutzmittel

Die Technik Bd. 12 (1957)
Nr. 10 S. 704—707

C. Gündel

Über Silikone XXXVIII
Silikone verminderte Glasbruch

Silikatechnik Bd. 8 (1957)
Nr. 12 S. 533—534

H. Reuther

Zur Kinetik der Verseifung von Triäthoxysilan

Zeitschrift für anorg. und
allgem. Chemie Bd. 272 (1953)
Nr. 14 S. 122—125

C. Gündel

Silikone im Bäckereibetrieb

Der Bäcker u. Konditor (1955)
Nr. 1 S. 6—7

H. Reuther

Neue Möglichkeiten der Lackpflege

Der Deutsche Straßenverkehr
Bd. 3 (1955) S. 173

H. Reuther u.
E. Rosenbaum

Über die Bestimmung des pH-Wertes wäßriger Suspen-
sionen.

Plaste u. Kautschuk Bd. 3 (1956)
Nr. 5 S. 111—112

H. Reuther u.
E. Rosenbaum

Notiz zur kryoskopischen Bestimmung von Molekular-
gewichten mit Oktamethylzyklotetrasiloxan

Chem. Technik Bd. 8 (1956)
Nr. 6 S. 359

Rich. Müller

Aufbauelemente und Bauweise der Si-organischen
Hochpolymeren (Silikone)

Mitteilungsblatt d. Chem. Ge-
sellsch. in d. DDR, Bericht
Hauptjahrstagung 1956 (Berlin
1957) S. 24—28

H. Reuther u.
C. Gündel

Eigenschaften von Silikonlackanstrichen und Grenzen
ihrer Anwendungsmöglichkeiten

Plaste u. Kautschuk Bd. 4 (1957)
Nr. 6 S. 238—240

Rich. Müller

Fluorchemie I
Über fluorchaltige Kältemittel

Chem. Technik Bd. 4 (1952)
Nr. 9 S. 394—402

Rich. Müller u. H. Fischer

Fluorchemie II
Der Spurennachweis von Sicherheitskältemitteln

Chem. Technik Bd. 5 (1953)
Nr. 6 S. 298—301

H. Fischer

Fluorchemie III
Acrosolverpackungen

Die Technik Bd. 10 (1955)
S. 543—546

**Die Holzkonserrierung mit den Dohnalit-Schutzsalzen
des FEB Fluorwerke Dohna bietet viele Vorteile:**

Alle tränkbaren Teile des Holzes können je nach Art des Imprägnierverfahrens vollkommen durchdrungen werden.

Die Salze besitzen höchste pilzwidrige Kraft mit vorbeugender insektizider Wirkung. Die Holzfaser wird nicht angegriffen und ihre Festigkeit nicht herabgesetzt.

Die fixierten Salze korrodieren keine Metalle, die Salzlösungen greifen die Verarbeitungsgefäße, wie z. B. Eisenkessel, nicht an.

Die behandelten Hölzer haben ein sauberes Aussehen, sind geruchlos und können mit jedem beliebigen Anstrich versehen werden.

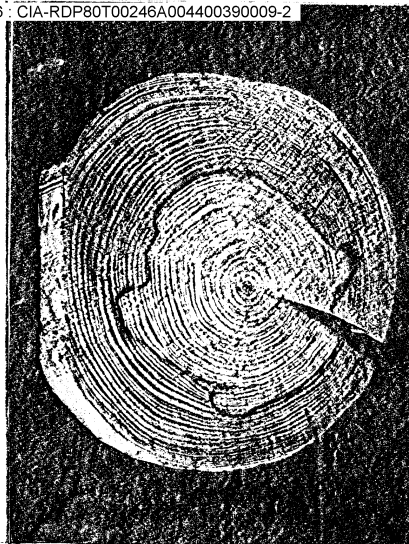
Dohnalit-Holzschutzmittel sind unbrennbar.

Das sachgemäß imprägnierte und getrocknete Holz ist ohne schädigende Wirkung auf Menschen, Tiere und höhere Pflanzen.

Dohnalit-Salze gestatten die Anwendung aller Arbeitsverfahren der Imprägnier-Technik.

Je nach Salzart können die imprägnierten Hölzer in freier oder geschlossener Nutzungslage verbaut werden.

Mit Dohnalit tränken, heißt, das Ergebnis jahrzehntelanger Forschung wirtschaftlich nutzen!



Unser Angebot

- Dohnalit K - farblos
- Dohnalit K - gelb
- Dohnalit U
- Dohnalit UII
- Dohnalit UA
- Dohnalit UAP
- Dohnalit Paste
- Dohnalit Trockenbandage
- Dohnalit Patrone

VER. FLUORWERKE D. DOHNA
 Dohna, Sa. des. Heidenau
 Postfach 101
 Tel. 019265
 Fernschreiber: Dresden 019265
 Zentralfachbereich: Chem. Werke Dohna
 Postfach 2730
 Heidenau 381

Holzschutz mit Dohnalit
 bedeutet Wertehaltung
 und Verlängerung der Gebrauchsdauer



Dohnalit Paste

Die Dohnalit Paste ist für die Nachpflege stehender Masten bestimmt, um ihnen einen zusätzlichen Schutz gegen Fäulnis in dem dicht über und unter der Erdoberfläche befindlichen Teil, in dem das Holz am meisten gefährdet ist, zu gewähren. Die Dohnalit Paste besteht aus einem Gemisch hochwirksamer pilzwidriger imprägnierender Salze und Zusatzstoffen, durch die eine gute streichfähige Paste erzeugt wird.

Dohnalit-Trockenbandage

Die Dohnalit-Trockenbandage ist, wie die Dohnalit Paste, für die Nachpflege stehender Masten bestimmt. Sie besteht aus einem Dachpappenwickel, auf dem die wirksamen Schutzsalze aufgetragen sind. Je nach Wunsch kann die Trockenbandage mit einem U, UII, UA oder UAII - Salzgemisch ausgeführt werden. Die Nachpflege der Masten läuft über und unter der Erdoberfläche gestaltet sich äußerst einfach. Die Bandage kann noch bei ungünstigen Frostwetter angelegt werden. Weiterhin wird garantiert, daß die gesetzlich vorgeschriebene Schutzmenge verwendet wird.

Dohnalit-Patrone

Für die Nachpflege von stark gefährdeten Bauteilen, wie z. B. Eisenbahnschwellen, Wasser- und Brückenbohlen, gewinnt der Einsatz von Trockensalzen sehr stark an Bedeutung. Zu diesem Zweck werden die Holzteile in ihrer Nutzungslage angebohrt und die Schutzsalzgemische in Form von Salzpatronen in die Bohrlöcher hineingegeben und danach mit einem Holzpfropfen verschlossen. Die in den Stämmen enthaltene Feuchtigkeit löst die hochwirksamen Dohnalit-Salze langsam auf.

Alle tränkbaren Teile des Holzes werden auf diese Art und Weise geschützt. Das Verfahren gestattet es, unge-

wöhnlich große Gewichtsmengen an Schutzsalzen in das Holz einzubringen. Durch die langanhaltende Wirkung ergibt sich somit eine lange Werterhaltung der meist angelegten Hölzer.

Je nach Verwendungsart können die Dohnalit-Patronen auf der Grundlage eines U-, UII-, UA- oder UAII-Salzgemisches hergestellt werden.

Eine gute Imprägnierung ist von der Vorbehandlung des Holzes und vom Konservierungsverfahren abhängig. Die genaue Beachtung der Arbeitsanweisungen sichert den Erfolg! Die Dohnalitergebnisse sind je nach Salzart für folgende Schutzverfahren geeignet:

1. Streichen, Sprühen, Spritzen
2. Kurztauchen
3. Tauchen
4. Trochtränkung
5. Kesseldrucktränkung
6. Diffusions- oder Osmoseverfahren
7. Saftverdrängungs- oder Boucherie-Verfahren
8. Sonderbehandlung von Gefahrenstellen.

Die unter 1-5 genannten Verfahren benötigen für eine sachgemäße Imprägnierung lufttrockene Hölzer, während die Verfahren 6 und 7 saftfrische Hölzer voraussetzen. Durch die unter 1-4 aufgeführten Schutzverfahren wird ein Randschutz erzielt. Die unter 5-7 aufgeführten Verfahren garantieren einen Tiefschutz. Der Trög- und Heißtrögtränkung unterworfenen Hölzer erhalten einen Teilschutz.

Bei Auswahl eines Schutzverfahrens sind die Holzart, die Holzfeuchte, die Nutzungslage und die Schutzmittellart zu berücksichtigen.

Unsere Holzschutzmittelabteilung steht Ihnen in allen anwendungstechnischen Fragen verbindlich zur Verfügung.

HOLZ SCHUTZ

Dohnalit

**EINE ZWINGENDE FORDERUNG
DER WIRTSCHAFT STAT**

Dohnalit K gelb
Dohnalit K farblos

Diese beiden Erzeugnisse sind für die Schutzbehandlung allen Holzes gegen Hausschwamm und andere holzerstörende Pilze geeignet, das nicht ständig den äußeren Witterungseinflüssen ausgesetzt ist. Ihre Verwendung wird für die Tränkung von Holzteilen in gedeckten Räumen besonders empfohlen. Dohnalit K gelb oder farblos ist nach dem Anstrich- oder Tauchverfahren auf die Holzfasern zu bringen. Es ist geruchlos, wirkt nicht ätzend, greift Eisen und die Holzfasern nicht an und ist als Salz unbegrenzt haltbar.

Dohnalit U

Dohnalit U besitzt hervorragende fungicide und insekticide Eigenschaften, die durch schwere Auslaugbarkeit verstärkt werden. Damit stellt es ein geeignetes Schutzsalz dar, das zur Imprägnierung von Holzern verwendet werden kann, die im Freien sowie in gedeckten Räumen zu stehen sind. Es ist ein hervorragendes Schädlingsmittel gegen Schwamm- und Pilzschäden.

Ein weiterer Vorteil dieses Salzes besteht darin, daß es für Holzern verwendet werden kann, die zeitweiliger Durchfeuchtung ausgesetzt sind, wie z. B. Grubenhölzer, Säulen, Pfähle, Geländer usw.

Die Imprägnierung kann im Kesseldruck-, im Tauchverfahren, im Anstrichverfahren oder nach der Methode der Saftverdrängung (Boucherisierung) erfolgen.

Für das Kesseldruck- und Tauchverfahren müssen die Holzern frei von Rinde und Bast fertig verarbeitet sein und dürfen keine kranken, schon von Pilzen angegriffenen Stellen haben.

Dohnalit UI

Dieses Erzeugnis besitzt die gleichen Vorzüge mit der gleichen Anwendungstechnik wie Dohnalit U. Sein Vorteil besteht darin, daß es in einer 14%igen Lösung gegenüber einer 4%igen Lösung von Dohnalit U angewendet werden kann. Damit ist es möglich, das Holz pro Kubikmeter mit weit mehr Schutzsalz zu imprägnieren als dies bei Dohnalit U der Fall ist.



Holzbauteile unterliegen ständig den wechselnden Witterungseinflüssen. Die Praxis bestätigt, daß die Lebensdauer der mit Dohnalit getränkten Holzern verlängert wird. Diese Tatsache beweist, daß große Werte der Wirtschaft erhalten werden.

Unimprägnierte oder mit ungeeigneten Mitteln getränkte Holzern unterliegen starken Angriffen tierischer und pilzlicher Schädlinge. Die Holzern können deshalb den ihnen auferlegten Beanspruchungen nicht mehr standhalten. Sie müssen ausgetauscht werden, so daß neben dem Aufwand für Ersatzholz noch Lohnkosten und Betriebsstörungen zu befürchten sind.

Unsere Dohnalit-Erzeugnisse sind auch dem Kleinverbraucher ein willkommener Helfer. So können Außen- und Innenteile von Baracken, Fußböden, Dachbalken, Weinbergspfähle, Gewächshausverschaltungen, Gartenzäune vor Pilz- und Insektenbefall (z. B. Hausbock, Anobien) geschützt werden.

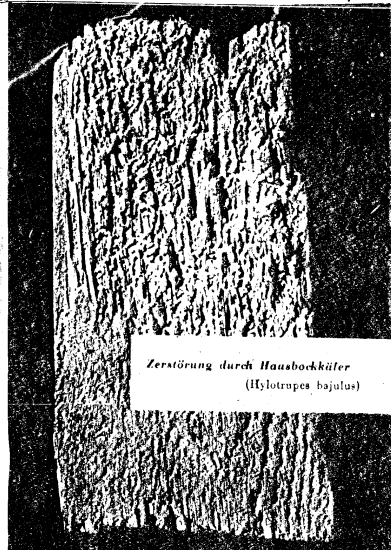
Die in unserem Angebot aufgeführten Salze sind hochwirksame Verbindungen. Sie schützen das Holz gegen Zerstörung durch Fäulnis, wie z. B. Hausschwamm oder andere holzerstörende Pilze, und sind anerkannte Vorbeugungsmittel gegen Insektenbefall.

Holzbauteile unterliegen ständig den wechselnden Witterungseinflüssen. Die Praxis bestätigt, daß die Lebensdauer der mit Dohnalit getränkten Holzern verlängert wird. Diese Tatsache beweist, daß große Werte der Wirtschaft erhalten werden.

Unimprägnierte oder mit ungeeigneten Mitteln getränkte Holzern unterliegen starken Angriffen tierischer und pilzlicher Schädlinge. Die Holzern können deshalb den ihnen auferlegten Beanspruchungen nicht mehr standhalten. Sie müssen ausgetauscht werden, so daß neben dem Aufwand für Ersatzholz noch Lohnkosten und Betriebsstörungen zu befürchten sind.

Unsere Dohnalit-Erzeugnisse sind auch dem Kleinverbraucher ein willkommener Helfer. So können Außen- und Innenteile von Baracken, Fußböden, Dachbalken, Weinbergspfähle, Gewächshausverschaltungen, Gartenzäune vor Pilz- und Insektenbefall (z. B. Hausbock, Anobien) geschützt werden.

Die in unserem Angebot aufgeführten Salze sind hochwirksame Verbindungen. Sie schützen das Holz gegen Zerstörung durch Fäulnis, wie z. B. Hausschwamm oder andere holzerstörende Pilze, und sind anerkannte Vorbeugungsmittel gegen Insektenbefall.



Dohnalit UA

Im Dohnalit UA vereinigt sich die höchstmögliche fungicide und insekticide Kraft. Auf Grund seiner chemischen Zusammensetzung darf damit nur alles im Freien zu verbauende Holz imprägniert werden. Trotz äußerer Witterungseinflüsse und dauernder Feuchtigkeit ist es nur schwer auslaugbar. Somit ist es ein Erzeugnis, das zur Imprägnierung von Leitungsmasten, Bahn- und Hochbauhölzern, Wasserbauhölzern, Brücken- und Hochbauhölzern eingesetzt werden kann. Das Imprägnieren mit Dohnalit UA kann im Kesseldruck-, Tauchverfahren oder nach der Methode der Saftverdrängung vorgenommen werden.

Dohnalit UAP

Dohnalit UAP ist ein pulverförmiges Holzkonservierungsmittel mit geringem Phosphorsäurezusatz. Es stellt ein spezielles Erzeugnis zur Imprägnierung nach dem Osmose-Diffusionsverfahren dar. Mit Dohnalit UAP imprägnierte Holzern dürfen nur im Freien verwendet werden. Ein wesentlicher Vorteil der Arbeitstechnik besteht darin, daß am Einschlagort imprägniert werden kann.

Das Verfahren ist von einer ortsbundenen Tränkanlage unabhängig. Dohnalit UAP schützt das Holz gegen Zerstörung durch Pilze oder Insekten und eignet sich zur Konservierung für Leitungsmasten, Bahnschwellen usw.


Unsere Erzeugnisse eignen sich je nach Salzart zur Imprägnierung von:

- Leitungsmasten Grubenhölzer
- Bahn- und Weichenschwellen
- Brückenhölzer Wasserbauhölzer
- Hochbauhölzer Tiefbauhölzer
- Holz in gedeckter Nutzungslage

Eigenschaften des F...-ammoniums

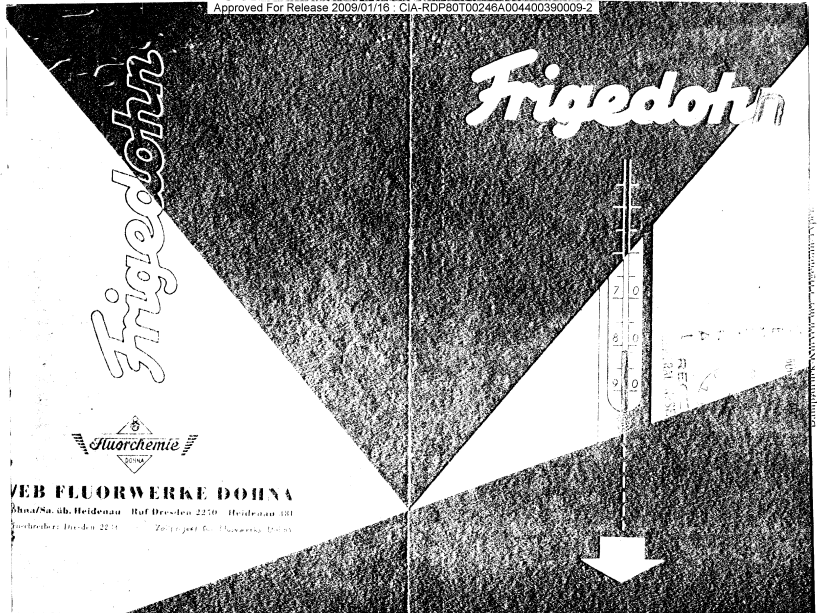
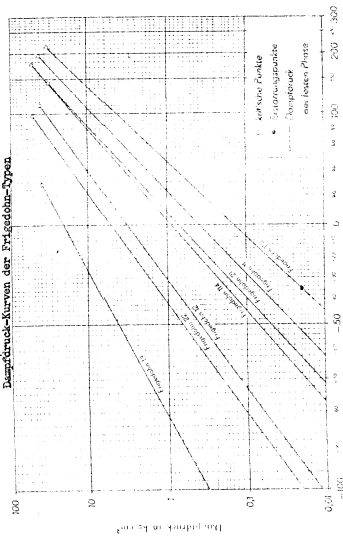
| Chemische Bezeichnung | Verdichtungsdruck | Dichte | Schmelzpunkt | Siedepunkt | Molare Masse | Schmelzwärme | Siedewärme | Verdichtungsdruck | Dichte | Schmelzpunkt | Siedepunkt | Molare Masse | Schmelzwärme | Siedewärme | Verdichtungsdruck | Dichte |
|-----------------------|-------------------|--------|--------------|------------|--------------|--------------|------------|-------------------|--------|--------------|------------|--------------|--------------|------------|-------------------|--------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ammoniumfluorid | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumchlorid | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumbromid | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumjodid | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumnitrat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumphosphat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumsulfat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumcarbonat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumacetat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumformiat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumoxalat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniummalat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumtartrat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumcitrat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumlactat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumacetat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumformiat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumoxalat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniummalat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumtartrat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumcitrat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |
| Ammoniumlactat | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 | 10,8 | 10,8 | 79,1 | 11,5 | 11,5 | 10,2 | 0,68 |

Frigeleol



VEB FLUORWERKE DOHA

Böna/Sa.üb. Heidenau - Ruf Dresden 2270 - Heidenau 131
 Postfach: Dresden 2270 Telex: 141 247

FRIGEDOHN

Der VEB FRIORWERKE DOHNA hat unter dem Namen „Frigedohn“ diphantische Fluorverbindungen auf den Markt gebracht. Die Produktionsanlagen wurden in der eigenen Forschungsabteilung entwickelt und innerhalb kurzer Zeit aufgebaut. „Frigedohn“ hat inzwischen auf vielen Gebieten der Preise seiner Bewährungsprobe bestanden und wird mit guter Qualität und zu niedrigen Preisen geliefert.

Die einzelnen Frigedohntypen haben sich international als hervorragende Kältemittel, gasige Aerosol-Treibgase und Ausgangsmaterialien für höchst beständige Kunststoffe bewährt. Dabei machen sich die vorteilhaften Eigenschaften dieser Produkte bemerkbar. Sie sind chemisch indifferent und rufen deshalb bei den gebräuchlichen Werkstoffen keine Korrosionen hervor. Sie sind nicht brennbar, daher auch nicht explosiv und besitzen eine gute chemische Beständigkeit. Da die Frigedohne ungiftig und fast geruchlos sind, können sie als sanfterer bezeichnet werden.

In der international üblichen Nomenklatur werden die Frigedohntypen mit „F“ abgekürzt. In der weiteren Beschreibung wird von dieser Abkürzung Gebrauch gemacht.

F 11 C₂F₆ (Dichlormonofluoräthan)

Siedepunkt: -23,7°C

F 11 eignet sich beim Einsatz in der Kälteindustrie für Turbokompressoren. Die Qualität F 11 A kann als Treibgas für Aerosole verwendet werden.

F 12 C₂Cl₂F₄ (Dichlordifluoräthan)

Siedepunkt: -29,8°C

F 12 wird als Kältemittel für normale Anlagen vom Haushaltskühlraum bis zum großen Gefrierschrank eingesetzt. Es bewahrt sich weiterhin auf Grund seiner günstigen dielektrischen Eigenschaften als Isoliermittel für Transformatoren. Im Laboratorium wird es zur Bestimmung von Paraffin in Ölen benutzt. Die Qualität F 12 A eignet sich besonders gut als Aerosol-Treibgas, wobei sich in Mischungen mit F 11 A beliebige Druckverhältnisse einstellen lassen. Als Standard mit dem F 11 A 1:1 gelten, welches in diesem Verhältnis aber in jedem anderen bezogen werden kann.

F 13 CCl₂F₂ (Monochlordifluoräthan)

Siedepunkt: -29,8°C

F 13 eignet sich besonders als Kältemittel für Tiefkühlanlagen. Gegenüber dem bisher eingesetzten CO₂ erstarrt es erst bei -78°C, während das CO₂ schon bei -56°C fest wird. Es ist ein ausgezeichnetes Lösungsmittel für Fluoralkohole.

F 21 C₂HClF₅ (Dichlormonofluoräthan)

Siedepunkt: -29°C

F 21 kann in der Hauptsache für Roll- und Drehkolbenverdichter sowie als Absorptionskältemittel verwendet werden.

F 22 CHClF₂ (Monochlordifluoräthan)

Siedepunkt: -10,9°C

F 22 eignet sich zum Einsatz für Temperaturen im Bereich bis zu -80°C und hat sich besonders für Materialprüfschränke bewährt. Es dient als Ausgangsmaterial zur Herstellung von Tetrafluoräthylen, dessen Polymerisationsprodukt einen hochwertigen beständigen Kunststoff darstellt.

F 113 C₂ClF₄ (Trichlordifluoräthan)

Siedepunkt: -17,7°C

F 113 eignet sich besonders für Turbokompressoren und ist mit gutem Erfolg für Klima-Anlagen eingesetzt worden, wobei es sich für Kälte- und Wärmebereich bewährt hat. Es findet Verwendung in Strahlkältemaschinen und wird auf Grund seiner guten dielektrischen Eigenschaften als Isolier- und gleichzeitig Kältemittel angewendet. Weiterhin dient es als Ausgangsstoff für polymerisiertes Trichlorvinylchlorid.

F 114 C₂Cl₂F₄ (Dichlordifluoräthan)

Siedepunkt: -32°C

F 114 wird vorzugsweise für Rotationskompressoren eingesetzt und ist deshalb größtenteils in Haushaltskältschränken zu finden. F 114 A hat sich besonders als Treibgas für die Schäumherzeugung bewährt.

UNSER ANGERBOT

| | | |
|---------------|---|-----------------|
| Frigedohn 11 | C ₂ F ₆ | Frigedohn 11 A |
| Frigedohn 12 | C ₂ Cl ₂ F ₄ | Frigedohn 12 A |
| Frigedohn 13 | CCl ₂ F ₂ | Frigedohn 13 A |
| Frigedohn 21 | CHClF ₂ | Frigedohn 22 A |
| Frigedohn 22 | CHClF ₂ | Frigedohn 111 A |
| Frigedohn 113 | C ₂ ClF ₄ | |
| Frigedohn 114 | C ₂ Cl ₂ F ₄ | |

Frigedohn wird von uns in Füllflaschen aus Stahl geliefert oder es werden Ihre Füllflaschen mit der Werkverbindung gefüllt. Die Flaschenfüllung geht immer eine gründliche Reinigung und Kontrolle voraus. Die versandfertige Ware wird nur von den qualifizierten Laboranten genau geprüft. Über alle Fragen der Anwendung von Frigedohn werden Sie durch unsere Kostenberatung, Weiterhin sind wir bereit, Aufklärungsvorträge zu halten, in denen unsere Produkte fabriktions- und anwendungsmäßig mit Lichtbildern und Experimenten erläutert werden.

Da der Anwendungsbereich von Frigedohn bei weitem noch nicht erschöpft ist, sind wir für Ihre Mitarbeit dankbar.

FRIGEDOHN