

Способ пропитки древесины включает предварительное прогревание древесины водяным паром атмосферного давления, обработку древесины в холодной пропиточной жидкости. Прогревание древесины ведут перегретым ненасыщенным паром с температурой 110-150 °С при многократной циркуляции пара с отбором из циркуляционного контура конденсата и отработанного пара.