

# ARBEITSBERICHT

aus dem Institut für Holztechnologie und Holzbiologie

Nr. 2009/2



## Temporärer Schutz von saftfrischem Schnittholz sowie hitzebehandeltem Verpackungsholz vor Schimmel und Bläue

Johannes Welling, Gerda Lambertz



# Schlussbericht

Zuwendungsempfänger:



**Johann Heinrich von Thünen-Institut (vTI),**  
Bundesforschungsinstitut für  
Ländliche Räume, Wald und Fischerei,  
Abteilung Holztechnologie und Holzbiologie,  
Hamburg

Vorhabenbezeichnung:

## **Temporärer Schutz von saftfrischem Schnittholz sowie hitzebehandeltem Verpackungsholz vor Schimmel und Bläue**

Akronym: **Phyto**

Förderkennzeichen: **22006406**

Laufzeit des Vorhabens: 01.01.2007 – 31.12.2008

Projektleitung: Dr. J. Welling

Projektbearbeitung: Dipl.- Holzwirtin G. Lambertz

Gefördert durch: Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und  
Verbraucherschutz (BMELV)

Projektträger: Fachagentur Nachwachsende Rohstoffe (FNR)

# Inhaltsverzeichnis

1	KURZDARSTELLUNG DER PROJEKTZIELE .....	5
1.1	Aufgabenstellung.....	5
1.2	Wissenschaftlich-Technischer Stand .....	6
1.2.1	Hintergrund ISPM Nr. 15 - Hitzebehandlung .....	6
1.2.2	Pilzanfälligkeit von hitzebehandeltem Verpackungsholz .....	8
1.2.3	Analytik.....	10
1.2.4	Schutzmaßnahmen.....	13
1.2.5	Fungistatische Wirkung von Alkalien.....	15
1.3	Verwendete Fachliteratur.....	18
1.4	Verwendete Informations- und Dokumentationsdienste .....	18
1.5	Zusammenarbeit.....	18
2	EINGEHENDE ERGEBNISDARSTELLUNG .....	19
2.1	Material und Methoden .....	19
2.1.1	Versuchsgrundlagen .....	19
2.1.1.1	Datenaufbereitung.....	19
2.1.1.2	Probenmaterial .....	21
2.1.1.3	Probenaufbereitung .....	21
2.1.1.4	Holzfeuchte .....	23
2.1.1.5	Hitzebehandlung.....	23
2.1.1.6	Behandlungsmaßnahmen.....	24
2.1.1.7	Bewertung des Pilzbefalles .....	25
2.1.2	Versuchssubstanzen .....	27
2.1.2.1	Einbringmenge .....	30
2.1.2.2	Eindringtiefe.....	31
2.1.2.3	pH-Wert.....	31
2.1.3	Lagerversuche .....	32
2.1.3.1	Innenlagerung.....	33

2.1.3.2	Freilandlagerung .....	33
2.1.3.3	Stapelvarianten .....	34
2.1.4	Chemisch-technologische Untersuchungen carbonatbehandelten Holzes...	36
2.1.4.1	Sorptionsverhalten .....	36
2.1.4.2	Auswaschung .....	36
2.1.4.3	pH-Wert .....	37
2.1.4.4	Extraktion .....	39
2.1.4.4.1	Freie Zucker .....	39
2.1.4.4.2	Lipophile akzessorische Bestandteile .....	40
2.1.4.5	Brandverhalten .....	46
2.1.4.6	Korrosionsverhalten .....	48
2.1.4.7	Statische Festigkeit .....	49
2.1.4.7.1	Brinellhärte .....	49
2.1.4.7.2	Druckfestigkeit .....	50
2.1.4.7.3	Biegefestigkeit .....	51
2.1.5	Ökobilanzierung .....	53
2.1.6	Ökonomischer Vergleich .....	57
2.2	Ergebnisse und Diskussion .....	58
2.2.1	Holzfeuchte .....	58
2.2.1.1	Mittlere Holzfeuchte .....	58
2.2.1.2	Holzfeuchteprofile .....	61
2.2.2	Sterilisation .....	63
2.2.3	Bonitierungsergebnisse .....	64
2.2.3.1	Befallsänderung durch Hitzebehandlung .....	64
2.2.3.2	Zeitpunkt der Tauchbehandlung .....	66
2.2.3.3	Lagerung .....	67
2.2.3.4	Stapelung .....	69
2.2.3.5	Temporäre fungistatische Wirksamkeit .....	72
2.2.3.5.1	Konservierungsmittel .....	72
2.2.3.5.2	Extraktstoffe .....	72
2.2.3.5.3	Alkalien .....	72

2.2.3.5.4	Tenside/Seifen.....	74
2.2.4	Extraktstoffe.....	76
2.2.4.1	Freie Zucker.....	76
2.2.4.2	Lipophile Inhaltsstoffe.....	79
2.2.4.2.1	Erhebungsmethoden der Ausbeuteermittlung.....	79
2.2.4.2.2	Vergleich Extraktionsmethoden.....	81
2.2.4.2.3	Ausbeuteniveaus.....	84
2.2.5	Einfluss alkalischer Substanzen.....	92
2.2.5.1	Tauchverhalten.....	92
2.2.5.2	Sorptionsverhalten.....	94
2.2.5.3	Auswaschung.....	95
2.2.5.4	pH-Wert.....	98
2.2.5.5	Abbrand.....	103
2.2.5.6	Korrosion.....	106
2.2.5.7	Festigkeitsbestimmungen.....	109
2.2.5.7.1	Brinellhärte.....	109
2.2.5.7.2	Druckfestigkeit.....	111
2.2.5.7.3	Biegefestigkeit.....	118
2.2.5.7.4	Resultat der Festigkeitsprüfungen.....	119
2.2.5.8	Ökobilanz.....	121
2.2.5.9	Ökonomischer Vergleich.....	124
2.3	Zusammenfassung.....	125
2.4	Nutzen und Verwertbarkeit.....	127
2.5	Erkenntnisse von Dritten.....	129
2.6	Veröffentlichungen.....	130
2.6.1	Schriftliche Publikationen.....	130
2.6.2	Vorträge und Posterpräsentationen.....	131
LITERATURVERZEICHNIS.....		133
TABELLENVERZEICHNIS.....		149

ABBILDUNGSVERZEICHNIS.....151

# 1 KURZDARSTELLUNG DER PROJEKTZIELE

## 1.1 Aufgabenstellung

Gemäß dem internationalen Standard für phytosanitäre Maßnahmen - ISPM Nr. 15, ist eine Hitzebehandlung derzeit die einzige Methoden, um eine Verschleppung und Ausbreitung von fremdländischen Schadorganismen durch Holzverpackungsmaterial auf umweltfreundliche Weise zu vermeiden. Im Zuge einer rein phytosanitären Hitzebehandlung – ohne weitere Trocknung – kommt es jedoch zu einer extrem gesteigerten Anfälligkeit des Materials gegenüber Schimmel und Bläue.

Ziel des Projektes war die Erforschung und Bestimmung ökologisch unbedenklicher Substanzen als Alternative zu chemischen Holzschutzmitteln sowie die Untersuchungen zur Praxistauglichkeit dieser Mittel zum temporären Schutz von frischem und gegebenenfalls ISPM-15 hitzebehandeltem Holz vor holzverfärbenden Pilzen (Schimmel und Bläue). Es galt, den feuchten und damit pilzanfälligen Zustands des Holzes bis zu dessen natürlichen Abtrocknen durch geeignete Mittel schadfrei zu überbrücken. Dabei sollten wissenschaftlich fundierte Erkenntnisse über die Wirkung und die praktische Anwendbarkeit dieser Substanzen erlangt werden.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens wurde ein mehrstufiger Forschungsansatz verfolgt. Zunächst wurden in Laboruntersuchen geeignete Substanzen identifiziert, die sich bereits in Vorversuchen als fungistatisch wirksam erwiesen (LAMBERTZ 2005). Darauf aufbauend folgten diverse Versuchsreihen betreffend Tränkverhalten, Wirkmechanismus der Substanzen im Holz, technologische Untersuchungen getränkter Holzproben und Witterungsverhalten behandelte Proben. Anschließend sollte eine Anwendung dieser Mittel in der industriellen Praxis eingehend untersucht und durchgeführt werden. Bei positiven Resultaten der Labor- und Praxisversuche, welche die temporäre Schutzwirkung

der Substanzen und deren ökonomische Rentabilität beweisen, sollte eine Anwendung dieser Substanzen im industriellen Maßstab stattfinden.

### **Ergebnisse des Vorhabens**

Als wissenschaftliches technisches Ergebnis ist es innerhalb des Vorhabens gelungen, verschiedene chemische Veränderungen im Holz nach einer Hitzebehandlung zu detektieren, welche sich positiv auf den Metabolismus der Pilze auswirken und infolgedessen eine gesteigerte Affinität des Materials gegenüber Schimmel und Bläue begründen. Neben einer signifikanten Absenkung des pH-Wertes des Holzes konnte gleichzeitig eine signifikante Zunahme an freien Zuckern und lipophilen Inhaltsstoffen festgestellt werden.

Im weiteren Verlauf der Untersuchungen konnte für eine Reihe von alkalischen Substanzen eine fungistatische Wirkung ermittelt werden. Der pilzhemmende Effekt beruhte dabei maßgeblich auf einer Veränderung der Parameter pH-Wert (Anstieg) und lipophile Extraktstoffe (deutliche Reduktion). Negative Einflüsse bei einer Anwendung sowie eine degenerative Wirkung dieser Mittel auf die Holzsubstanz konnten nicht nachgewiesen werden. Die fungistatische Wirksamkeit ist allerdings nur von temporärer Dauer und beträgt – je nach Lagerung – bis zu mehreren Wochen. In dieser Zeit kann unter entsprechend klimatischen Bedingungen ein Abtrocknen der Holzoberfläche durch Umgebungsluft erfolgen, wodurch langfristig ein Pilzbefall vermieden werden kann. In breit angelegten Feldstudien konnte eine Verwendung dieser Substanzen in Kombination als umweltfreundliche und kostengünstige Alternative zu einer vollständigen technischen Trocknung des Materials nachgewiesen werden.

## **1.2 Wissenschaftlich-Technischer Stand**

### **1.2.1 Hintergrund ISPM Nr. 15 - Hitzebehandlung**

Holzverpackungen stellen im Rahmen des internationalen Warenaustausches den häufigsten Übertragungsweg für die Einschleppung und Verbreitung von holzbewohnenden



Schadorganismen dar. Zum weltweiten Schutz der Wälder wurde deshalb unter Federführung der FAO von der IPPC die Richtlinie ISPM Nr. 15 erlassen. Über 40 außereuropäische Staaten fordern derzeit<sup>1</sup> bei der Einfuhr von Waren, die in Holz verpackt oder auf Holzpaletten transportiert werden, den Nachweis einer Behandlung nach ISPM Nr. 15 (JKI 2008).

Entsprechend dieser Richtlinie muss Verpackungsmaterial aus Vollholz vor einer grenzüberschreitenden Versendung phytosanitär behandelt werden, um eventuell im Holz vorhandene Entwicklungsstadien von Schadorganismen sicher abzutöten und deren Ausbreitung in den Wäldern des Empfängerlandes zu vermeiden (IPPC 2006). Die phytosanitäre Behandlung dient ausschließlich dem Abtöten aller Stadien tierischer Schadorganismen, welche sich zum Zeitpunkt der Behandlung im Holz befinden. Einen nachhaltigen Schutz vor einem erneuten Insekten- oder vor einem Pilzbefall generell ist durch die Behandlung nicht gewährleistet (SCHAUWECKER und MORRELL 2008).

Im Wesentlichen werden in der Richtlinie zwei Behandlungsmaßnahmen zur Vernichtung der Schadorganismen unterschieden: zum einen eine Begasung des Holzes mit Methylbromid und zum anderen eine Hitze- beziehungsweise Wärmebehandlung. Andere Behandlungs- und Begasungsalternativen sind derzeit zwar im Gespräch (zum Beispiel Begasung mit Sulfuryldifluorid, Mikrowellenbestrahlung), jedoch sind diese noch nicht durch die Richtlinie als geeignete Schutzmaßnahme anerkannt (LEHMANN 2005; UTEß 2008).

In Deutschland sowie in zahlreichen anderen Ländern ist der Einsatz von Methylbromid als Insektizid inzwischen verboten, da es als hochgiftig für Mensch und Umwelt eingestuft wurde (vgl. BAUA 2007; UTEß 2008). Von wesentlicher Bedeutung sind aus toxikologischer Sicht dabei die Ergebnisse neuester wissenschaftlicher Untersuchungen. Diese belegen, dass eine Begasung des Holzes die Gefahr des Überganges der Begasungssubstanz auf das zu transportierende Gut (zum Beispiel Lebensmittel, Kleidung, Matratzen) mit sich bringt und infolge dessen auch eine Gefahr für den Menschen darstellen kann (VELDMAN und KNOL DE VOS 2004). Nach einer Containerbegasung mit Methylbromid und einer anschließenden offenen Lagerung emittiert Holz unter Umständen noch 11-22 Tage Reste des Begasungsmittels. Eine entsprechende Verlängerung/Verstärkung der Nachgasung erfolgt

---

<sup>1</sup> Stand: 26.07.2008

bei einer weniger offenen beziehungsweise geschlossenen Lagerung ohne Möglichkeit des Ausdunstens (SANDER 2008).

In den meisten ISPM-15-Ländern ist aus den oben genannten Gründen daher zur Zeit nur noch eine Wärme-/Hitzebehandlung des Holzes als phytosanitäre Behandlungsmaßnahme zulässig. Dabei muss eine Mindesttemperatur von 56°C über einen Zeitraum von mindestens 30 Minuten in der Mitte des größten Querschnittes des Holzes einwirken, um sicherzustellen, dass das Eiweiß sämtlicher im Holz befindlicher Entwicklungsstadien von Schadorganismen denaturiert und diese dadurch abgetötet wird. Die geforderten Behandlungsparameter können einerseits im Rahmen einer technischen Trocknung des Holzes erfüllt werden, andererseits kann eine reine Hitzebehandlung auch ohne zusätzliche Trocknung zum ausschließlichen Zwecke der phytosanitären Behandlung erfolgen (IPPC 2006).

Um im Zuge der ISPM-15-Behandlung die Substratfeuchte so schnell wie möglich auf ein für Pilze unattraktives Niveau zu senken, wird in größeren Betrieben der Holzpackmittelbranche immer häufiger eine technische Trocknung des saftfrischen Holzes durchgeführt. Die damit verbundenen Mehrkosten von beispielsweise durchschnittlich 0,50 - 1,50 €/Europalette bei einem durchschnittlichen Einzelpreis von 7,30 € pro Europalette in Standardqualität (ANON. 2009) sind für diese Betriebe aufgrund ihrer Trocknungskapazitäten und Absatzmengen durchaus tragbar. Klein- und mittelständische Betriebe sind jedoch oft nicht in der Lage, diese zeit- und kostenintensive Maßnahme durchzuführen und wenden daher eine reine Hitzebehandlung zur Erfüllung der ISPM Nr. 15 Regularien an. Die Feuchte des meist frischen Holzes bleibt dabei nahezu unverändert (LAMBERTZ 2005; SELA 2008).

### **1.2.2 Pilzanfälligkeit von hitzebehandeltem Verpackungsholz**

Berichte aus der Praxis und Ergebnisse aus Forschungsuntersuchungen zeigen, dass frisches Schnittholz, welches einer reinen Hitzebehandlung ohne weitere Trocknung unterzogen wurde, eine extreme Affinität gegenüber Schimmel- und Bläuebefall aufweist. Diese Anfälligkeit ist weitaus größer als bei vergleichbarem frischem und nicht hitzebehandeltem Holz. Der Befall erfolgt in wesentlich kürzerer Zeit und ist merklich

ausgeprägter (LAMBERTZ 2005). Zusätzlich bieten die Transportbedingungen, unter denen das feuchte, hitzebehandelte Verpackungsmaterial seinen Bestimmungszweck erfüllt, oft optimale Voraussetzungen für einen schweren Pilzbefall. Vor allem die Versendung des Materials in Containern erweist sich diesbezüglich als klimatisch ideal (warm, hohe Luftfeuchte, keine Möglichkeit des Abtrocknens, keine Luftbewegung).



Abbildung 1: Struktur des Pilzbefalles auf hitzebehandeltem (links) und nicht- hitzebehandeltem (rechts) Kiefernspiltholz nach zweiwöchiger Lagerung unter Folie in sehr feuchtem Klima (LAMBERTZ 2005).

Von den in der deutschen Verpackungsindustrie zum Einsatz kommenden Holzarten neigt vor allem Kiefernspiltholz zu starkem Schimmelbefall und Verblauen. Obwohl durch einen derartigen Befall die Festigkeitseigenschaften des Holzes nicht beeinträchtigt werden (HAJNY 1966; SCHMIDT 2006), stellt der Befall doch eine starke Wertminderung aus optischer Sicht dar und gilt deswegen sowohl bei den Herstellern als auch bei den Verwendern in hohem Maße als unerwünscht. Auch die gesundheitlichen Risiken für den Menschen, die durch Schimmelsporen verursacht werden können, zum Beispiel Allergien und Asthma, stellen einen wesentlichen Mangel des befallenen Holzes dar. Es ist daher ersichtlich, dass mit Schimmel besetztes Verpackungsmaterial nicht in Kontakt mit Lebensmitteln gebracht werden sollte (SCHMIDT 2006).

### 1.2.3 Analytik

LAMBERTZ (2005) konnte durch entsprechende Untersuchungen belegen, dass es im Zuge der rein phytosanitären Hitzebehandlung zu einer Ausbeuteerhöhung lipophiler akzessorischer Bestandteile des Holzes kommt. Während der pH-Wert des Holzes sowie der Gehalt an freien Zuckern und Stärke entgegen vorheriger Vermutungen seitens Praktikern und Wissenschaftlern von der Behandlung unbeeinflusst bleiben, erhöht sich der Anteil der sukzessiv eluierbaren lipiden Extraktstoffe auf die anderthalbfache Menge (→ Tabelle 1). Eine nähere Identifizierung dieser Extraktstoffe hat im Rahmen der Untersuchungen von LAMBERTZ (2005) nicht stattgefunden.

Tabelle 1: Mittelwerte der Ergebnisse der sukzessiven Extraktion von Kiefernspilnholz (atro) (LAMBERTZ 2005).

Extraktionsmittel	Versuchsreihe	Ausbeute [%]		Verhältnis
		hitzebehandelt	unbehandelt	
Petrolether	A	3,29	1,91	1,72
	B	3,54	2,19	1,62
Ether	A	0,56	0,4	1,4
	B	0,17	0,12	1,42
Aceton/Wasser (9:1)	A	1,42	1,03	1,38
	B	0,92	0,65	1,42

Nach FENGEL und WEGENER (1989) sowie HOLMBOM (1999) und FAIX (2003b) löst das Extraktionsmittel Petrolether hauptsächlich freie Fett- und Harzsäuren sowie Triglyceride aus dem Holz heraus.

Neben anderen Substanzen dienen den pilzlichen Organismen auch Fette als Nahrungsgrundlage. Daher kann aus den beschriebenen Gründen durch die Hitzebehandlung das Nahrungsangebot im Hinblick auf Fette stark vergrößert werden. Als Schlussfolge scheint daraufhin ein gesteigerter Pilzbefall des hitzebehandelten Holzes plausibel.

In den Versuchen von LAMBERTZ (2005) werden homogene Mischungen des gesamten Probenquerschnittes von Kiefern-Splintholzmustern untersucht. Eventuelle Unterschiede

zwischen äußeren und inneren Holzschichten bleiben bei dieser Untersuchung unberücksichtigt, so dass keine eindeutige Aussage über eine Verteilung der Extraktstoffe innerhalb des Holzes getroffen werden kann. Da sich jedoch der Anteil der eluierbaren lipiden Extraktstoffe im gesamten homogenen Gemisch einer Probe erhöhte, wird ein Transport der Extraktstoffe zur Holzoberfläche als unwahrscheinlich erachtet. Vielmehr scheint eine „Freisetzung“ dieser Stoffe durch die Wärmebehandlung ursächlich für deren Zunahme bei der Extraktion. Mutmaßlich liegt ein Teil dieser Bestandteile zunächst in gebundener Form oder eventuell als langkettige Moleküle im Holz vor. Durch die Erwärmung des Holzes im Verlauf der phytosanitären Behandlung scheinen diese Bindungen aufgelöst zu werden. Als Folge dessen liegen diese Extraktstoffe im Anschluss in ungebundenem Zustand vor und können durch verschiedene Extraktionsmittel aus dem Holz ausgelöst werden. Ein weiteres Indiz, das gegen eine Verlagerung und für eine Freisetzung der lipiden Inhaltstoffe spricht, ist der Umstand, dass die mikrobiellen Verfärbungen zwar an der Oberfläche beginnen, jedoch im weiteren Verlauf der Infektion über den gesamten Holzquerschnitt zu finden sind.

Auf den Erkenntnissen der oben genannten chemischen Analyseergebnisse aufbauend ist es LAMBERTZ (2005) in weiterführenden Versuchen gelungen, für toxikologisch unbedenkliche und in der Anwendung kostengünstige Chemikalien eine temporär fungistatische Wirksamkeit nachzuweisen.



Abbildung 2: Schadbilder hitzebehandelter Proben nach zweiwöchiger Lagerung unter Folie. Obere beiden Reihen ohne zusätzliche Behandlung; darunter liegende Reihen mit verschiedenen Substanzen behandelt (LAMBERTZ 2005).

Als gut wirksam erwiesen sich besonders kaliumcarbonat- beziehungsweise natriumcarbonathaltige Lösungen. Diese Substanzen wirken alkalisch bis stark alkalisch und begründen nach LAMBERTZ (2005) zwei mögliche Reaktionsmechanismen, durch die das pilzliche Wachstum gehemmt werden kann:

1. Eine Behandlung des Holzes mit diesen Substanzen erhöht den pH-Wert in den oberflächennahen Holzschichten. Der pH-Wert an der Holzoberfläche liegt nach der Carbonatbehandlung oberhalb des von pilzlichen Organismen tolerierten Wertes von pH 11.

2. Die im Holz vorhandenen freien Fettsäuren/Triglyceride werden durch die Zugabe von Laugen neutralisiert beziehungsweise verseift und stehen den pilzlichen Organismen demzufolge nicht mehr als Nahrungsquelle zur Verfügung.

Der genaue Mechanismus der Hemmung wird in der vorliegenden Arbeit näher untersucht.

Die dargestellten Ergebnisse von LAMBERTZ (2005) beruhen auf einem speziell entwickelten Extraktionsverlauf. Es handelt sich um eine Kaltextraktion, die eine Erwärmung des nicht-hitzebehandelten Materials während der Extraktion ausschließt; die anschließende Rückgewinnung der Extrakte erfolgte in Anlehnung an die Soxhlet-Methode. Zwar deutet die Größenordnung der ermittelten Werte im Vergleich zu anderen Studien auf deren Richtigkeit hin (WAGENFÜHR 2007), doch ist die entwickelte Methode sehr zeitaufwendig und umständlich. Durch verschiedene Komplikationen, die den reibungslosen Versuchsablauf zur Gewinnung der Extraktstoffe eingeschränkt haben, erscheinen die Ergebnisse im Nachhinein ungenau und möglicherweise fehlerbehaftet. Eine erneute Untersuchung des lipiden Extraktstoffgehaltes phytosanitär behandelten Holzes im Vergleich mit unbehandeltem Holz nach gängigen Extraktionsmethoden (gegebenenfalls modifiziert) erschien zwingend notwendig und ist daher Bestandteil der vorliegenden Arbeit. Auch eine erneute Untersuchung des Gehaltes an freien Zuckern sollte im Zuge einer neuen Analyseserie durchgeführt werden. Der ermittelte konstante Gehalt an freien Zuckern nach der Hitzebehandlung widerspricht den Ergebnissen diverser anderer wissenschaftlicher Untersuchungen, welche eine Zunahme der freien Zucker an der Holzoberfläche unter thermischem Einfluss aufzeigen (SEEHANN 1964; FAIX 2003b).

#### **1.2.4 Schutzmaßnahmen**

Um einen Pilzbefall zu vermeiden oder einen bereits vorhandenen Befall zu bekämpfen, ohne dabei auf Holzschutzmittel zurückzugreifen, ist die Verschlechterung einer oder mehrerer Umweltbedingungen der Pilze zwingend notwendig. Für die Praxis bedeutet dies, vorrangig ein Absenken der Holzfeuchte beziehungsweise Wasseraktivität durch die vollständige Trocknung des Materials zu erwirken. Allerdings ist aus

betriebswirtschaftlichen Gründen die zusätzliche finanzielle Belastung einer technischen Trocknung im Vergleich zum Nutzen vor allem für klein- und mittelständige Unternehmen der Holzpackmittelbranche in der Regel unrentabel. Aus Zeit- und Kostengründen kommen daher üblicherweise – trotz strenger Reglementierungen durch die Vorschriften und Richtlinien diverser Poolssysteme, Verbände und Normen – konventionelle chemische Holzschutzmittel zur Anwendung (ANON. 2006a). Vor allem wasserlösliche Holzschutzkonzentrate, unter anderem auf Basis quartärer Ammonium- und Borverbindungen oder mit den fungiziden Wirkstoffen Propiconazol und Fenpropimorph, sind in der industriellen Praxis zum vorbeugenden Schutz vor Schimmel und Bläue weit verbreitet (zum Beispiel Sinesto B, Wolsin FL-35). Die Inhaltstoffe dieser Mittel gelten laut ihrer Sicherheitsdatenblätter gemäß EG-Verordnung zum Teil als gefährlich für Mensch und Umwelt (ANON. 2008).

Betriebseigene Ökoeffizienzanalysen des Herstellers bescheinigen dem Bläueschutzmittel Sinesto B gegenüber der technischen Trocknung deutliche Vorteile: die Verwendung des Mittels „belastet die Umwelt viel weniger und ist kostengünstiger, als das Holz zu trocknen“ (ANON. 2002). Diese von unabhängigen Wissenschaftlern nicht belegte These steht im Widerspruch zu der toxikologischen Bewertung der BG Chemie: bei Arbeitern finnischer Sägewerke konnte nach dem Einsatz des Holzschutzmittels Sinesto B, das zu 26 % aus 2-Ethylhexansäurenatriumsalz besteht, die Aufnahme von 2-Ethylhexansäure über die Atemwege und die Ausscheidungen mit dem Urin nachgewiesen werden. 2-Ethylhexansäure steht im Verdacht, beim Menschen fruchtschädigend zu wirken (ANON. 2000).

Eine Vielzahl der schimmel- und bläuevermeidenden chemischen Holzschutzmittel ist bezüglich ihrer Wirksamkeitsdauer nur temporär effektiv (u. a. ANON. 2008) und bietet daher nur einen vorübergehenden Schutz.

Abgesehen von den konventionellen chemischen Holzschutzmitteln zur Schimmel- und Bläuevermeidung existieren auch einige wenige toxikologisch und ökologisch unbedenkliche Schutzmittel. Auch diese Substanzen sind in der Regel temporär wirksam beziehungsweise es findet keine Fixierung der wirksamen Stoffe im Holz statt. Neben Holzschutzmitteln auf pflanzlicher Wirkstoffbasis zum temporären Schutz vor Bläue (BAUERMANN *et al.* 2000), gibt es ein speziell für die Anwendung in der Holzverpackungsindustrie geeignetes Mittel mit dem Wirkstoff Kaliumsorbat („TC-3“),



welches als einziges Schimmel- und Bläueschutzmittel durch die UIC (International Union of Railways) für Europaletten zugelassen ist (ANON. 2004b). Das Anwendungspotential der genannten Mittel ist allerdings nach Auskunft von Praktikern häufig aufgrund des hohen Beschaffungspreises von untergeordneter Bedeutung (ANON. 2006a).

Der Einsatz von „Trockenbeutel“ oder anderen hygroskopisch wirkenden Trockenmitteln zur Verringerung der Luftfeuchte beim Containertransport von Holzverpackungsmaterial (ANON. 1996) ist in Abhängigkeit vom Feuchtegehalt der Ladungsträger (> 21%) von untergeordneter Bedeutung (TIEDEMANN 2003).

Andere ökologisch verträgliche Mittel (zum Beispiel Borax) sind aufgrund mangelnder Fixierung beziehungsweise aus gesundheitlichen Gründen nicht für eine Anwendung auf Holz, „welches in direktem Kontakt mit Lebens- oder Futtermitteln kommen kann“ – folglich Verpackungs-holz - geeignet (ANON. 2006c).

Alternative Maßnahmen zum Schutz vor Pilzbefall, wie zum Beispiel die Bestrahlung des Holzes mit Hochfrequenzwellen, befinden sich derzeit noch in der Erprobungsphase (TUBAJIKA *et al.* 2007).

Nach REIß (1998) sind physikalisch oder chemisch wirksame Schutzmaßnahmen nicht immer voneinander zu trennen: hygroskopische Substanzen können die Wasseraktivität des Substrates verringern, manche Säuren können lediglich durch ein Absenken des pH-Wertes das Keimwachstum hemmen. Carbonate, als hygroskopisch wirksame Substanzen, die zudem einen hohen alkalischen pH-Wert aufweisen, könnten demnach durch diese zwei unterschiedlichen Wirkmechanismen begründet die Wachstumsvoraussetzungen für Pilze erheblich einschränken und einen Befall gegebenenfalls temporär unterbinden.

### **1.2.5 Fungistatische Wirkung von Alkalien**

#### **Historisch**

Seit alters her ist die fungistatische Wirksamkeit von alkalischen Substanzen bekannt. Schon im Laufe des 18. Jahrhunderts beschreiben JACKSON (1767) und WHITE (1798), beide zitiert nach BUB-BODMAR und TILGER (1922), die konservierende Wirkung von Calciumcarbonat und Calciumoxid zum Schutz des Holzes.

Natrium- beziehungsweise Kaliumcarbonatlösungen werden als alternatives Mittel zum Schutz von Holzhäusern aus Kiefer und Fichte in Tirol bereits seit über 500 Jahren eingesetzt (CLAUSNITZER 1989; LEIBE 1996; VILL 1997). LÖFFLAD (1978) dokumentiert in seiner Arbeit die diversen Behandlungsparameter sowie den optischen Zustand des Holzes dieser Häuser. Ein regelmäßiges Abbürsten mit einer Natrium- beziehungsweise Kaliumcarbonatlösungen (2 - 5 %) in Intervallen von 3 - 4 Jahren hemmt demnach neben einer Vergauung des Holzes auch die Fäulnisbildung. VILL (1997) macht für die Inhibierung des Pilzwachstums den pH-Wert der Lösung verantwortlich. Dadurch, dass die behandelten Hölzer nachträglich jedoch mit Wasser oder gegebenenfalls mit Essig- oder Salzsäure abgewaschen werden, um die alkalische Oberfläche zu neutralisieren (LÖFFLAD 1978; WEISSENFELD und KÖNIG 2003), ist davon auszugehen, dass in diesem Falle nicht die Erhöhung des pH-Wertes der Grund für ein Ausbleiben des Pilzwachstums ist. Vielmehr scheint ein Auslaugen der Nährstoffe wahrscheinlicher (s. u.). Auch VORREITER (1949) sowie MAHLKE und TROSCHER (1950) beschreiben die Behandlung von Kiefernholz im alkalischen Bad (zum Beispiel 60 °C, 4 - 11 % Natriumcarbonat) zum Schutz vor Bläuebefall. Nach ZIESEMANN *et al.* (2002) werden durch diese „Auslaugung“ die hygroskopischen und quellbaren Inhaltstoffe wie Eiweiße, Stärke und Zucker aus dem Holz herausgelöst und dadurch Pilzen als Nahrungsquelle entzogen. Auch Lignin und ein Teil der Harze werden demnach aus dem Holz gelöst, wobei die Harze durch die Laugenbehandlung verseift werden und dadurch Wasserlöslichkeit erlangen. Ein nachträgliches Abwaschen des alkalibehandelten Holzes soll die Harze schließlich ausspülen.

VORREITER (1949) beschreibt zusätzlich die starke Quellwirkung der Alkalien auf das Holz. Mit steigender Temperatur nimmt die Intensität der Wirksamkeit zu. Zu beachten ist, dass bei erhöhten Temperaturen (> 100 °C) die Alkalien einen ähnlich degenerierenden Einfluss auf die Holzsubstanz haben wie beim alkalischen Aufschluss in der Zellstoffherstellung: Cellulose, Hemicellulosen und Lignin werden aus dem Holz herausgelöst (vgl. BUB-BODMAR und TILGER 1922; MAHLKE-TROSCHER 1950; SANDERMANN und LÜTHGENS 1969; FENGEL und WEGENER 1989; GRUBER 2004). Beim Aufschluss von Nadelholz beträgt der Gehalt an aktivem Alkali in der Regel 20 - 25 % bezogen auf atro Holz (FAIX 2003a). Bei den in der vorliegenden Arbeit verwendeten alkalischen Lösungen sind demzufolge aufgrund der geringen Behandlungstemperaturen (circa 20 °C), der niedrigen Konzentrationen

(max. 7,5 %) und der nur kurzzeitig oberflächlichen Einwirkdauer (60 s Tauchen) keine oder nur marginale Zerstörungen der Holzsubstanz zu erwarten.

Neben der fungistatischen Wirksamkeit ist auch eine feuerhemmende Wirkung einiger Alkalien bekannt. Die Wirkung der Carbonate, speziell des Kaliumcarbonat, beruht nach VORREITER (1949) sowie MAHLKE und TROSCHEL (1950) auf der Bildung einer vorzeitigen Verkohlungsschicht schon bei niedrigen Temperaturen.

### **Aktuell**

CLAUSNITZER (1989) konnte für 5 %-ige Natrium- und Kaliumcarbonatlösungen (Verarbeitungstemperatur 80 °C, Pinselauftrag) gute Wirksamkeiten gegenüber Pilzbefall im unbewitterten Versuchsaufbau nachweisen. Im frei bewitterten Zustand blieben entsprechende Ergebnisse jedoch aus. Die Auswaschbarkeit der Alkalien aus dem Holz wird von vielen Autoren dokumentiert (u. a. VORREITER 1949; VILL 1997; ZIESEMANN *et al.* 2002; JAKOB 2004). Empfohlen wird vor allem der Schutz des alkalibehandelten Holzes vor unmittelbaren Witterungseinflüssen (vor allem Regen).

In einem Merkblatt zur Vermeidung von Schimmelpilzbefall auf Außenanstrichflächen empfiehlt die DGfH die Reinigung befallener Flächen mit 5 %-iger Natriumcarbonatlösung; eine vorbeugende Wirkung sei demnach allerdings nicht gegeben (ANON. 2003b). Im Gegensatz dazu empfehlen Sachverständige die Behandlung mit Natrium- beziehungsweise Kaliumcarbonatlösungen um die Dauerhaftigkeit von zum Beispiel Holzfenstern zu erhöhen (ANON. 2006b).

Alkalien (vor allem Natriumhydroxid, Natrium- und Kaliumcarbonat) sind in diversen Patentformulierungen zum vorbeugenden Holzschutz als essentieller Bestandteil der Lösungszusammensetzung beschrieben. Auch Holzschutzkonzentrate auf Basis von Kaliumcarbonat (BIOFA „Wood-Bliss1“) werden zur vorbeugenden und bekämpfenden Behandlung in Innenräumen eingesetzt (ANON. 2003a; SCHNEIDER 2005). Unter anderem werden die hochalkalische Wirkung dieses Mittels sowie der Entzug wichtiger Nährstoffe für die Zerstörung vorhandener Pilzstrukturen verantwortlich gemacht. Aufgrund fehlender biozider Wirkstoffe und dem mangelnden Wirksamkeitsnachweis gemäß einschlägiger Normen wird dem Produkt allerdings das RAL-Gütezeichen zur Auslobung als

Holzschutzmittel sowie die amtliche Zulassung durch das DiBt von offizieller Seite verweigert (SCHNEIDER 2005).

### **1.3 Verwendete Fachliteratur**

Siehe „Literaturverzeichnis“

### **1.4 Verwendete Informations- und Dokumentationsdienste**

**Internet-Suchmaschine:**

Google [www.google.de](http://www.google.de)

**Literaturrecherche:**

Elektronische Zeitschriftenbibliothek <http://rzblx1.uni-regensburg.de/ezeit/>

Verlag Springer <http://www.springerlink.de/home/main.mpx>

Verlag de Gruyter <http://www.reference-global.com>

Wiley <http://www3.interscience.wiley.com>

Gemeinsamer Verbundkatalog <http://gso.gbv.de>

### **1.5 Zusammenarbeit**

Die Bearbeitung des Projektes erfolgte in Kooperation mit den Praxisunternehmen Zuelch Industrial Coatings, LIVOS Pflanzenchemie, Palettenservice Hamburg sowie HMS Holz Hagenow. Die genannten Unternehmen stellten neben ihrem technischen Know-How das Versuchsmaterial für die gesamte Projektlaufzeit bereit.

## 2 EINGEHENDE ERGEBNISDARSTELLUNG

### 2.1 Material und Methoden

#### 2.1.1 Versuchsgrundlagen

##### 2.1.1.1 Datenaufbereitung

Sofern in den einzelnen Untersuchungsabschnitten nicht anders angegeben, erfolgte die Auswertung der Daten (statistische Berechnung und graphische Darstellung) mit dem Programm SigmaPlot (SYSTAT, Version 10.0).

Zur Illustration der numerischen Daten wurde – wo sinnvoll und möglich – die graphische Darstellung mittels Box-Whisker-Plots gewählt. Abbildung 3 beschreibt die einzelnen Kennwerte eines derartigen Plots. Auf die Darstellung des arithmetischen Mittels innerhalb einer Box wurde aus Gründen der Übersicht an den meisten Stellen jedoch verzichtet.

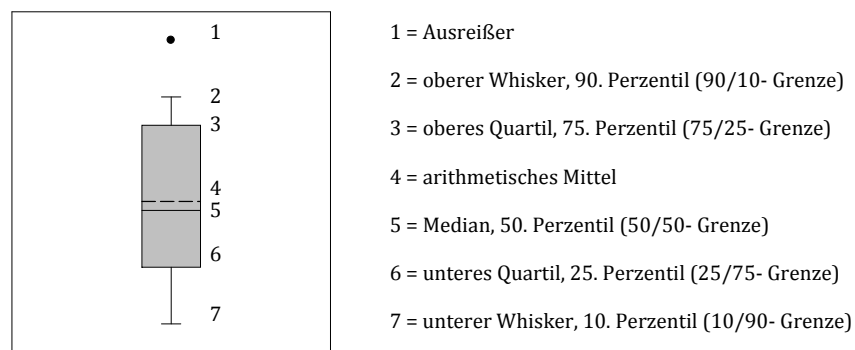


Abbildung 3: Darstellung von Daten mittels Box-Whisker-Plot.

Zur Überprüfung der Signifikanz wurde der über den t-Test ermittelte p-Wert gemäß nachstehender Tabelle zugeordnet:

Tabelle 2: Signifikanzniveaus (nach BÜHL und ZÖFEL 2002).

	Signifikanz
$p > 0,05$	nicht signifikant
$p < 0,05$	signifikant
$p < 0,01$	hoch signifikant
$p < 0,001$	höchst signifikant

Die Interpretation des Korrelationsverhaltens erfolgte durch Einstufung des Korrelationskoeffizienten in die nachstehende Tabelle:

Tabelle 3: Interpretation des Korrelationskoeffizienten (nach BÜHL und ZÖFEL 2002).

	Korrelation
$0 \leq r < 0,2$	sehr geringe Korrelation
$0,2 \leq r < 0,5$	geringe Korrelation
$0,5 \leq r < 0,7$	mittlere Korrelation
$0,7 \leq r < 0,9$	hohe Korrelation
$0,9 \leq r \leq 1$	sehr hohe Korrelation

#### 2.1.1.2 Probenmaterial

Alle in dieser Arbeit durchgeführten Untersuchungen erfolgten an Probenmaterial der Holzart Kiefer (*Pinus sylvestris* L.) der Ausgangsdimensionen 2000\*98\*22 mm beziehungsweise 700\*98\*22 mm.

Das Holz wurde als sägerauhe Brettware aus einem Sägewerk in Mecklenburg-Vorpommern bezogen und stammte aus dessen unmittelbarer Umgebung. Die Ware wurde stets erst unmittelbar vor der Abholung/Anlieferung eingeschnitten. Das verwendete Holz war nahezu durchgehend ohne Baumkante. Abgesehen von dem Material für den Langzeitversuch der Großserie B<sub>2</sub> war das Holz beim Erhalt frei von jeglichem erkennbarem Schimmel- und/oder Bläuebefall. Jahreszeitlich bedingt (Versuchsbeginn im Spätsommer) war das für die Langzeitversuchsreihe B<sub>2</sub> vorgesehene Holz bereits bei der Anlieferung deutlich sichtbar von Bläue befallen (Handhabung → Kapitel 2.1.1.7).

Das Material wies unterschiedliche Anteile an Kern- und Splintholz auf, doch verfügte jedes einzelne Brett über einen ausreichenden Anteil an Splintholz, das einem eventuellen späteren Pilzbefall als Besiedelungssubstrat dienen konnte.

#### 2.1.1.3 Probenaufbereitung

Die Aufbereitung der Proben wurde am vTI in Hamburg durchgeführt und erfolgte unmittelbar nach Ankunft des Rohmaterials, um Lagerzeiten und damit die Gefahr einer Pilzbesiedelung zu vermeiden.

Aus einem Brett wurden jeweils Proben für die Hitzebehandlung (HT) als auch die entsprechende Referenzprobe (ohne HT) entnommen, welche wiederum in unbehandelte und behandelte (in Lösung getauchte) Sektionen aufgeteilt wurde. Dadurch konnte gewährleistet werden, dass zu jeder hitzebehandelten beziehungsweise schutzbehandelten Probe ein entsprechendes nicht-hitzebehandeltes beziehungsweise nicht-schutzbehandeltes Vergleichsstück aus demselben Ursprungsbrett zur Verfügung stand. Veränderungen infolge einer Hitzebehandlung und/oder Schutzmittelbehandlung konnten demzufolge vergleichend herausgestellt werden.

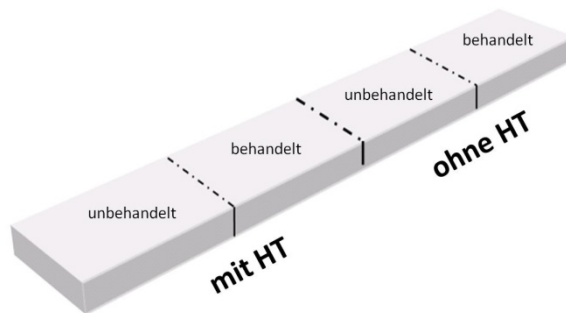


Abbildung 4: Probenaufteilung einzelner Bretter/Balken

Die Aufbereitungsmaßnahmen waren zunächst für alle Versuchsreihen gleich (Codierung, Auftrennen, gegebenenfalls Hitzebehandlung, gegebenenfalls Tauchen), variierten dann jedoch in der Art der Weiterverarbeitung in Abhängigkeit von ihrem späteren Versuchszweck. Einzelheiten finden sich in den Kapiteln zur Methodik der jeweiligen Untersuchungsziele.

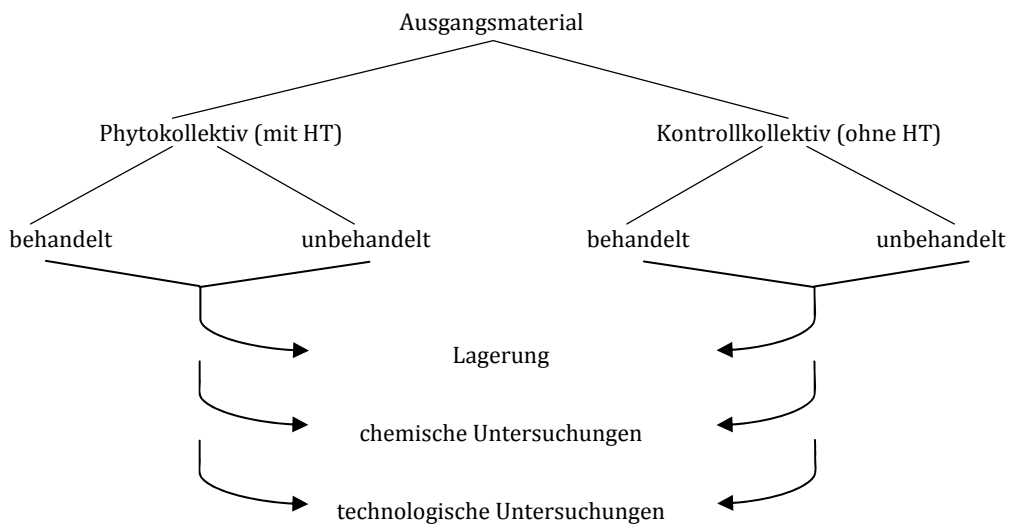


Abbildung 5: Schematischer Verfahrensablauf der Probenaufbereitung



Um den frischen Zustand von zunächst nicht verwendetem Material zu konservieren, wurden die entsprechenden Proben bis zu ihrer späteren Verwendung bei -20 °C eingefroren. Bei Bedarf wurden diese Proben unter Folienabdeckung bei Raumtemperatur für 24 h aufgetaut.

#### 2.1.1.4 Holzfeuchte

Die Bestimmung der Holz trockenmasse und der Holzfeuchtigkeit erfolgte durch die Darrmethode. Die Proben wurden gewogen (SARTORIUS AG, Typ 1516) und anschließend bei 103± 2 °C in einem Trockenschrank (HERAEUS, Typ T 6120) bis zur Gewichtskonstanz gedarrt. Nach Abkühlen der Proben in einem Exsikkator über Silikagel wurde die Darrmasse auf 0,001 g bestimmt. Die Messung der Holzfeuchte fand an einer ausreichend repräsentativen Anzahl von Proben innerhalb jeder Versuchsserie und aller Kollektive statt (n ≈ 20).

Zur Überprüfung der Feuchteverteilung über den Brettquerschnitt wurden sowohl von nicht-hitzebehandelten als auch von hitzebehandelten Brettern Darrproben aus den oberen 0 – 3 mm als auch aus der Brettmitte entnommen.

Die Berechnung des Holzfeuchtigkeitsgehaltes erfolgte entsprechend DIN 52 183 (1977) und DIN EN 13 183 – 1 (2002):

$$u = \frac{m_u - m_0}{m_0} * 100 \quad (1)$$

$u$  = Feuchtegehalt [%]

$m_u$  = Masse des feuchten Holzes [g]

$m_0$  = Masse des darrtrockenen Holzes [g]

#### 2.1.1.5 Hitzebehandlung

Die phytosanitäre Hitzebehandlung des für diesen Zweck bestimmten Materials wurde bei groß dimensionierten Proben beziehungsweise umfangreicher Probenanzahl in einer

Frischlucht/Abluft- Trockenkammer (Hersteller nicht bekannt) und für entsprechend kleiner dimensionierte beziehungsweise einzelne Proben in einem Trockenschrank (HERAEUS Typ UT 6420) durchgeführt. Die Behandlung erfolgte gemäß den in der ISPM Nr. 15 Richtlinie vorgegebenen Behandlungsparametern (→ Kapitel 1.2.1). Dabei diente eine vom französischen Pflanzenschutzdienst ausgegebene (und ISPM 15 konforme) Hitzebehandlungstabelle als Grundlage für die Überprüfung der Behandlungsdauer in Abhängigkeit von der Kammertemperatur (BBA 2004). Die Kammertemperatur wurde auf 70 °C festgelegt. Innerhalb der ersten Versuchsreihen wurde die Hitzebehandlung zusätzlich noch anhand von Temperaturfühlern an repräsentativen Messstellen im Holz überprüft.

Um auszuschließen, dass der Grund des gesteigerten Befalles hitzebehandelten Holzes in einem Sporulieren thermophiler Pilze zu sehen ist, wurde während der Hitzebehandlung (in einem Versuch) die Temperatur für 30 min auf 95 °C erhöht. Diese Temperatureinwirkung hat nach WAINWRIGHT (1995) und REIß (1998) selbst auf thermophile Pilze einen letalen Einfluss (Sterilisation).

#### 2.1.1.6 Behandlungsmaßnahmen

Die Behandlung der dafür vorgesehen Proben mit diversen (mutmaßlich) fungistatisch wirksamen Substanzen erfolgte im Anschluss an die Hitzebehandlung. Diese Vorgehensweise erwies sich in Vorversuchen als wirksamer als eine Behandlung vor der Hitzebehandlung.

Bei dem in dieser Arbeit angewendete Behandlungsverfahren handelt es sich gemäß DIN EN 351-1 (2007) um ein sog. „Oberflächenverfahren“<sup>2</sup>. Ab dem Zeitpunkt des vollständigen Untertauchens des Probenkörpers in der Flüssigkeit betrug die Tauchdauer in allen Versuchsreihen 60 s (= Kurztauchen). Die Festlegung dieser Tauchzeit erfolgte in Anlehnung an die in der industriellen Praxis weit verbreitete Methode der kurzzeitigen Tauchbehandlung. Die Proben wurden entweder einzeln, oder – wie in der Praxis üblich – im Block beziehungsweise Paket zusammengefasst getaucht. Aus Gründen des besseren

---

<sup>2</sup> „Verfahren, das keine besondere Vorrichtungen oder Abläufe enthält, die vorgesehen sind, um den natürlichen Widerstand des Holzes gegen das Einbringen von anwendungsfertigen Holzschutzmitteln zu überwinden.“ (DIN EN 351-1 2007)

Handlings wurden beim Tauchen im Block in der vorliegenden Arbeit entweder 5\*10 Bretter (= Losgröße 50, Großserie B<sub>1</sub>) beziehungsweise 5\*5 Bretter (= Losgröße 25, Großserie B<sub>2</sub>) eines Kollektives paketweise mit Nylonbändern zusammengefasst (→ **Fehler! erweisquelle konnte nicht gefunden werden.** „kompakte Stapelung“). Um überschüssige Flüssigkeit von der Probenoberfläche zu entfernen, erfolgte im Anschluss an den Tauchvorgang ein Abtropfen der Proben. Zu diesem Zweck wurden die Probenkörper mit einer Neigung von circa 45° für fünf Minuten über den Tauchbehältnissen zwischengelagert.

#### 2.1.1.7 Bewertung des Pilzbefalles

Da das Kernholz der Kiefer aufgrund seiner fungiziden Inhaltsstoffe nicht beziehungsweise nur marginal von Pilzen befallen wird (STRASBURGER *et al.* 1991; SCHMIDT 2006), wurde bei der Bonitierung der Proben nur das Splintholz berücksichtigt, unabhängig davon, welchen Anteil dieses an der Gesamtfläche der Probe hatte. Bewertet wurde ausschließlich das Flächenausmaß des Befalles, nicht aber dessen Intensität. Eine Identifizierung der verschiedenen Pilze fand nicht statt, da dies für den Versuchsablauf von untergeordneter Bedeutung war. Auch eine Unterscheidung zwischen Schimmel- und Bläuebewuchs fand nicht explizit statt. Die Bewertung des Ausmaßes des Pilzbefalles wurde in allen Versuchsreihen nach einem einheitlichen Systemschlüssel durchgeführt (GRÜNDLINGER *et al.* 1998). Zunächst erfolgte eine Einstufung der Fläche des Befalles der einzelnen Proben gemäß nachstehender Bewertungsskala:

Tabelle 4: Bonitierungsschlüssel zur Bestimmung des Befallsgrades durch Pilze (GRÜNDLINGER *et al.* 1998).

Bewertungsstufe	Fläche des Befalls [%]	Beschreibung
0	0	frei von Pilzbefall
1	< 10	Spuren von Bewuchs und/oder Verfärbungen
2	10 - 25	geringer Bewuchs und/oder Verfärbungen
3	25 - 50	mäßiger Bewuchs und/oder Verfärbungen
4	> 50	starker Bewuchs und/oder Verfärbungen

Die Bestimmung des durchschnittlichen Befallsgrades eines Kollektives wurde nach der Bonitierung der Einzelproben mittels folgender Formel berechnet:

$$BG_n = \frac{(0 * x_0) + (1 * x_1) + (2 * x_2) + (3 * x_3) + (4 * x_4)}{n} \quad (2)$$

$BG_n$  = durchschnittlicher Befallsgrad  
 $x_0$  bis  $x_4$  = Anzahl der Proben der jeweiligen Bewertungsstufe  
 $n$  = Anzahl der Proben insgesamt

Mit Ausnahme der Langzeitversuchsreihe wurde wöchentlich eine Bonitierung der Proben über einen Zeitraum von vier Wochen vorgenommen. Im Langzeitversuch fanden Bonitierungen nur nach einmonatiger und sechsmonatiger Lagerung statt. Die Kleinserie Freiland wurde, mangels Pilzbefall, erst nach sechs Monaten bewertet.

Das Versuchsmaterial zur Herstellung der Proben für die Langzeitversuchsreihe wies bereits bei der Anlieferung eine stark ausgeprägte Bläuefärbung auf. Durch die Quantität der befallenen Hölzer und die Durchmischung bei der Probenausformung wurde eine natürliche Verteilung des befallenen Holzes auf die einzelnen Kollektive der Versuchsserie angenommen. Eine Berücksichtigung eines bereits bestehenden Befalls blieb aus diesem Grunde bei der späteren Bewertung unberücksichtigt.

### 2.1.2 Versuchssubstanzen

In den einzelnen Versuchsreihen wurden neben Natrium- und Kaliumcarbonat als wesentliche Testsubstanzen auch diverse andere Substanzen hinsichtlich ihrer pilzhemmenden Wirkung untersucht. Um eine Optimierung der Wirksamkeit zu erzielen, wurden die Substanzen sowohl einzeln als auch in Kombination mit Carbonat getestet. Die Auswahl der Substanzkombinationen erfolgte sukzessive nach ihrer fungistatischen Wirksamkeit in verschiedenen Konzentrationen. Dabei kamen neben diversen Extraktstoffen, denen eine antibakterielle beziehungsweise fungizide Wirkung zugesprochen wird, auch verschiedene biobasierte Tenside/Seifen zum Einsatz. Diese wirken aufgrund ihrer Amphiphilie<sup>3</sup> reinigend und besitzen die Eigenschaft, Fette zu binden und durch ihren hydrophilen Teil in wässrige Lösung zu bringen. Zudem begünstigen sie die Benetzbarkeit des Holzes, indem sie die Oberflächenspannung der Tauchlösung herabsetzen, welche dadurch größere Benetzungsfähigkeit erhält. Anderweitig als fungistatisch wirksam bekannte Substanzen wurden ebenfalls in die Untersuchungen mit einbezogen. Dabei handelte es sich zum überwiegenden Teil um Konservierungsmittel aus dem Lebensmittelsektor. Allen Testsubstanzen gemein ist eine verhältnismäßig unproblematische ökologische oder gesundheitliche Verwendung. Vergleichend wurde ein konventionelles Bläueschutzmittel (Sinesto B) in die Versuchsreihen mit einbezogen.

Tabelle 5: Klassifizierung verwendeter Substanzen

Extraktstoffe	Tenside/Seifen	Alkalien	Sonstige
Kastanienextrakt	Fettlöser	Natriumcarbonat	Citronensäure
Quebrachoextrakt	Maiskeimölseife	Kaliumcarbonat	Propionsäure
Mimosaextrakt	Schmierseife	Natronwasserglas	Sinesto B
	Spülmittel	Ammoniumcarbonat	Kaliumnatriumtartrat-
	Zucker-Fetts.-Kond.	Natriumhydroxid	Tetrahydrat
	Wasch-/Seifennuss		

<sup>3</sup> Eigenschaft einer Substanz, sowohl hydrophile als auch lipophile Eigenschaften aufzuweisen.

Die nachfolgende Tabelle stellt eine Auflistung der einzelnen Substanzen, deren Zusammensetzung, die verwendeten Konzentrationen (wässrige Lösung) sowie der Kombinationsvarianten dar.

Tabelle 6: Versuchssubstanzen

Substanz	Inhaltsstoffe	Konzentration [%]	Kombination
<b>Ammoniumcarbonat</b> (ROTH)	≥30 %	10	-
<b>Citronensäure</b> (BRAUNS HEITMANN)	reinst	10	-
<b>Fettlöser Konzentrat</b> (SONETT)	Zuckertensid (15 – 30 %), Fettalkoholsulfat (5 – 15 %), Orangenschalenöl (1 – 5 %), Fettalkohol (1 – 5 %), ätherisches Lemongrasöl (<1 %)	2/5	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Kaliumcarbonat</b> (ROTH)	≥98 %	5/7,5/10/15/20	Zucker-Fettsäure-Kondensat (2 %, 7,5 %)
<b>Kaliumnatriumtartrat-Tetrahydrat</b> (ROTH)	≥99 %	10	-
<b>Kastanienholzextrakt RN+N</b> (OTTO DILLE)	reinst	10	Na-Carbonat (7,5 %), Waschnuss fl. (10 %)
<b>Maiskeimölseife</b> (LIVOS)	k. A.	1/5	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Mimosarindenextrakt</b> (OTTO DILLE)	reinst	10	Na-Carbonat (7,5 %), Waschnuss fl. (10 %)
<b>Natriumcarbonat</b> (BIESTERFELD GRAËN)	>98 %	5/7,5/10/15/20	diverse
<b>Natriumhydroxid</b> (ROTH)	≥ 99 %	7,5	Zucker-Fettsäure-Kondensat (2 %, 7,5 %)

Fortsetzung Tabelle 6

Substanz	Zusammensetzung	Konzentration [%]	Kombination
<b>Natronwasserglas</b> (ROTH)	reinst	10	-
<b>Propionsäure</b> (ROTH)	≥99,5 %	10	-
<b>Querbrachoholzextrakt</b> <b>ATG</b> (OTTO DILLE)	reinst	10	Na-Carbonat (7,5 %), Waschnuss fl. (10 %)
<b>Reisstärke</b> (HOLSTE)	reinst	10	-
<b>Schmierseife flüssig</b> (SONETT)	Olivenölseife (> 30 %), Ethanol (1 – 5 %), ätheri- sches Cajeputöl (< 1 %)	2/5	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Seifennuss-Extrakt</b> (LIVOS)	k. A.	1/5	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Sinesto B</b> (DR. WOLMAN)	Hauptbestandteil lt. Berufsgenossenschaft Chemie: 2-Ethylhexansäure (ANON. 2000)	unverdünnt	-
<b>Spülmittel</b> (SODASAN)	Zuckertenside und Kokosfettalkoholsulfat (10 – 30 %), Ethanol (2 – 5 %), Zitronensäure (2 – 5 %), ätherische Öle (0,5 – 2 %)	2/5	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Waschnuss flüssig</b> (GERHARD WAGNER)	Waschnuss (5 - 15%), <i>nichtionisches Tensid</i> Zuckertensid (< 5 %), <i>anionisches Tensid</i> Cocofettalkoholsulfat (<5 %), Bernsteinsäure Na- Salz, Pflanzenölseife, Ethanol, Citronensäure	5/10	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Waschnuss-Pulver</b> (GERHARD WAGNER)	reinst	5/10	Na-Carbonat (7,5 %)
<b>Zucker-Fettsäure- Kondensat</b> (LIVOS)	k. A.	1/2/5/7,5	Na-/Ka- Carbonat (7,5 %) Na-Hydroxid (7,5 %)

Um Aussagen über das Verhalten der Versuchslösung treffen zu können, wurden neben der Einbringmenge und der Eindringtiefe der Lösung in das Holz auch die Veränderung des pH- Wertes der Holzoberflächen durch die Lösung untersucht. Die Untersuchungen wurden auf Grundlage von Natriumcarbonatlösung durchgeführt, da diese den Hauptbestandteil der Versuchslösungen bildete.

### 2.1.2.1 Einbringmenge

Gemäß DIN EN 351-1 (2007) erfolgt die Angabe der aufgenommenen Tauchlösung bei Oberflächenverfahren in Milliliter je Quadratmeter. Die Lösungsaufnahme wurde durch Wägung der Versuchslösungen vor und nach dem Tauchen gravimetrisch ermittelt und im Verhältnis zur Oberfläche der getauchten Probenkörper anhand der nachstehenden Formel berechnet, wobei eine Dichte der Versuchslösungen von näherungsweise 1 g/cm<sup>3</sup> angenommen wurde:

$$A_V = A_T = V_2 - V_1 \quad \text{mit: } 1 \text{ cm}^3 = 1 \text{ ml} = 1 \text{ g} \quad (3)$$

$$E_T = \frac{A_V}{O_P} \quad (4)$$

$$E_S = \frac{E_T * w_S}{100\%} \quad (5)$$

$A_V$	=	Aufnahme an Lösung durch die Probe [ml]
$A_T$	=	Aufnahme an Lösung durch die Probe [g]
$V_1$	=	Volumen der Lösung vor dem Tauchen [ml]
$V_2$	=	Volumen der Lösung nach dem Tauchen [ml]
$E_T$	=	Einbringmenge an Lösung [ml/m <sup>2</sup> beziehungsweise g/m <sup>2</sup> ]
$O_P$	=	Oberfläche der Probe [m <sup>2</sup> ]
$E_S$	=	Einbringmenge an Schutzmittel [g/m <sup>2</sup> ]
$w_S$	=	Massenanteil des Schutzmittels in der Tauchlösung [%]



#### 2.1.2.2 Eindringtiefe

Durch Einfärben der Tauchlösung mit Indikatorlösung beziehungsweise Tinte und anschließendem Messen der Verfärbungen im Holz wurde die Eindringtiefe der Lösung bestimmt.

Nach dem Tauchen einzelner Bretter wurden die Proben axial aufgespalten. Auf ein Aufsägen der Proben wurde bewusst verzichtet, um eine Kontamination nicht getauchter Bereiche mit Tauchflüssigkeit durch das Sägeblatt zu vermeiden. Zusätzlich zum vorherigen Einfärben der Tauchlösung wurde auch an bereits getauchten Proben eine nachträgliche Färbung durch Auftragen von Indikatorlösung auf die aufgespaltenen Flächen erwirkt und diese gemessen.

Die Messung der Eindringtiefe erfolgte mittels Präzisionslineal beziehungsweise Messschieber. Gemessen wurde sowohl die radiale/tangentiale als auch die axiale Eindringtiefe der Lösung.

Um die Eindringtiefe in Abhängigkeit von der Holzfeuchte zu bestimmen, wurde die Feuchte der Proben vor dem Tauchen mittels Darrmethode ermittelt.

#### 2.1.2.3 pH-Wert

Die pH-Werte der als fungistatisch wirksam erwiesenen Versuchslösungen wurden unmittelbar vor und nach den Tauchversuchen mittels Indikatorstäbchen und Indikatorlösung bestimmt.

Um eine erste Einstufung in saure oder basische Bereiche vorzunehmen, wurde zunächst eine Messung mit Universalindikatorstäbchen (ROTH, pH-Fix 0 - 14, Abstufung 1, nicht blutend) durchgeführt. Anschließend fand eine Spezifizierung des Wertes durch dem pH-Bereich entsprechende Indikatorstäbchen (MERCK, Spezialindikatorpapier 4,0 - 7,0 beziehungsweise Alkaltit® 7,5 - 14,0 Abstufung 0,2 - 0,4 beziehungsweise 0,5, nicht blutend) statt. Um Unsicherheiten bei der pH-Wert-Bestimmung auszuschließen, wurde zudem bei einigen Tauchflüssigkeiten ergänzend mit einer Indikatorlösung (MERCK, 4,0 - 10 beziehungsweise 9 - 13,0 Abstufung 0,5 beziehungsweise 1) gearbeitet.

Die pH-Wert-Bestimmung der Lösung wurde bei den chemischen Untersuchungen aufgrund der höheren Präzision mittels pH-Meter durchgeführt.

### 2.1.3 Lagerversuche

Die einzelnen Kollektive getauchter beziehungsweise nicht getauchter Proben wurden für unterschiedliche Zeiträume gelagert, um die Effizienz einer Behandlung gegenüber fungizidem Befall zu bewerten. In dieser Arbeit werden im Wesentlichen zwei verschiedene Arten der Lagerung unterschieden: zum einen eine Lagerung innerhalb geschlossener Gebäude beziehungsweise Behältnisse (Innenlagerung), zum anderen eine Außenlagerung mit freier Bewitterung (Freilandlagerung). Zudem wurden zwei Arten von Versuchsserien unterschieden: solche mit geringem Probenumfang und kleinen Probenabmessungen pro Kollektiv (Labor-/Kleinserien) und Serien mit entsprechend höherem Probenumfang und größeren Probenabmessungen (Großserien).

Die gewählten Dimensionen der Proben in Breite und Höhe entsprachen bei der Palettenherstellung üblichen Abmessungen. Aus logistischen Gründen und aufgrund der besseren Handhabung variierte die Länge der Proben innerhalb der Versuchsserien jedoch und entsprach damit nicht der üblichen Palettenlänge von 1200 mm.

Tabelle 7: Dimensionen und Verwendungszweck der Proben

Format	Dimension [mm]			Verwendung	Proben/ Kollektiv	Proben/Stapelart*		
	l	b	h			I	II	III
A <sub>n</sub>	200	98	22	Laborserien Innenlagerung	20	10	-	10
B <sub>1</sub>	700	98	22	Kleinserie Freiland	20	20	-	-
B <sub>2</sub>	700	98	22	Großserie Freiland/Innen	125	25	50	50
B <sub>3</sub>	800	98	22	Großserie Innenlagerung	50	25	-	25

\* I = locker; II = halbkompakt; III = kompakt (→ 2.1.3.3)

Zunächst wurden im Labormaßstab Kleinserien der einzelnen Substanzen/Substanzkombinationen auf ihre fungistatische Wirksamkeit untersucht. Bei positiven Versuchsergebnissen dienten diese Substanzen in den Großversuchsserien als Basis für weitere Untersuchungen.

Mit Ausnahme der Freilandversuche der Serien B<sub>1</sub> und B<sub>2</sub>, bei denen die Lagerdauer sechs Monate betrug, wurde die Lagerdauer der übrigen Versuchsserien durch den Grad der Befallsstärke beschränkt: bei vollkommener Pilzbesiedelung der Proben eines Kollektives endete der Versuch für dieses Kollektiv.

#### 2.1.3.1 Innenlagerung

Bei sämtlichen Versuchsserien im Labormaßstab sowie bei der Großserie des Formates B<sub>2</sub> fand eine Innenlagerung der Proben statt. Dabei wurden die Proben im Laborraum (20±3 °C) unter Folienabdeckung gelagert. Die Luftfeuchte innerhalb des Raumes blieb unberücksichtigt, da diese durch den abgeschlossenen Versuchsaufbau ohne Relevanz blieb. Die Möglichkeit des Luftaustausches mit der Umgebung war marginal und beschränkte sich auf die Grenzfläche Folie/Boden. Die Großserie des Formates B<sub>1</sub> wurde aus Platzmangel in einer geschlossenen Kammer gelagert, deren klimatische Bedingungen jedoch denen der Folienlagerung gleichzusetzen waren (20±3 °C, marginaler Luftaustausch mit der Umgebung).

Durch diesen temperierten, nahezu hermetischen Systemaufbau sollte der klimatische Zustand simuliert werden, den saftfrisches Verpackungsholz auf dem Schiffstransport in geschlossenen Containern oder folierten Gebinden erfährt und der als ausschlaggebend für ein optimales Pilzwachstum angesehen wird.

#### 2.1.3.2 Freilandlagerung

Parallel zu der Großversuchsserie der Kammerlagerung (B<sub>2</sub>) fand vom September 2007 bis zum März 2008 eine entsprechende Großversuchsserie auf dem Freigelände des vTI in Hamburg statt. Dieser Versuch sollte den Verlauf des Pilzbefalles und die Hemmwirkung des Carbonates auf frei bewittertem Holz unter real existierenden Bedingungen dokumentieren. Sofern beispielsweise Einschnitt und Palettenherstellung von einander entkoppelt sind, ist eine Außen-Zwischenlagerung des eingeschnittenen Holzes bis zur eigentlichen Verwendung für bis zu zwei Wochen durchaus üblich. Bei entsprechend günstigen Klimabedingungen hat sich dieser Zeitraum (meist sogar nur wenige Tage) als ausreichend erwiesen, um einen Pilzbefall des lagernden Holzes zu verursachen. Ebenso findet auch eine

mehrwöchige Zwischenlagerung von bereits fertig produzierten und hitzebehandelten (nicht getrockneten) Paletten statt (HOLZHEIMER 2007).

Die Probenstapel wurden bei ihrer Lagerung oberseitig mit einer Kunststoffolie gegen direkte Bewitterung (zum Beispiel Niederschlag) abgedeckt. Die Seitenflächen der Stapel blieben unbedeckt. Die Position der Stapel wurde so ausgerichtet, dass an allen seitlichen Flächen eine freie Bewitterung möglich war. Die Stapel wurden auf Aufbockklötzen und befestigtem Untergrund gelagert, um eine Beschmutzung der unteren Stapelhälften durch aufspritzendes Regenwasser zu vermeiden.

### 2.1.3.3 Stapelvarianten

Um den Einfluss der Stapelart auf die Entwicklung eines Pilzbefalles zu untersuchen, kamen in Anlehnung an die Methodik von GRÜNDLINGER *et al.* (1998) bei der Lagerung verschiedene Stapelvarianten zur Anwendung. Bei den Großversuchen im Freiland und in der geschlossenen Klimakammer (Format B<sub>2</sub>) wurden drei Arten der Stapelung unterschieden, wobei eine einzelne Stapellage aus jeweils fünf Brettern bestand (vgl.:

- a) **locker** – nach jeder Lage gelattet
- b) **halbkompakt** – nach jeder zweiten Lage gelattet
- c) **kompakt** – Lagen ohne Zwischenlattung

Um eine Fremdkontamination zu vermeiden, bestand die Zwischenlattung stets aus getrockneten, pilzf freien Fichten- beziehungsweise Kiefernstäben (20\*20 mm).

Bei kleineren Versuchsserien im Labormaßstab (Format A) sowie der zweiten Großserie im Innenraum (Format B<sub>3</sub>) wurden die Proben nur locker und kompakt gelagert. Auf eine halbkompakte Lagerung wurde in diesen Serien verzichtet. Bei der Kleinserie des Freilandes fand nur eine lockere Lagerung statt.



#### 2.1.4 Chemisch-technologische Untersuchungen carbonatbehandelten Holzes

Sofern nicht anders angegeben, beziehen sich die nachfolgenden Ausführungen auf Untersuchungen an saftfrischen hitzebehandelten beziehungsweise nicht-hitzebehandelten und in 7,5 %-iger Natriumcarbonatlösung getauchten Proben ( $\cong$  vier Kollektive) der Dimension 200\*98\*22 mm.

##### 2.1.4.1 Sorptionsverhalten

Natriumcarbonat ist eine hygroskopische Substanz (ANON. 2007). Inwieweit dieser Umstand Einfluss auf das Sorptionsverhalten des behandelten Holzes nimmt, sollte durch entsprechende Untersuchungen herausgestellt werden. Aus diesem Grund wurde die Ausgleichsfeuchte behandelter und unbehauelter Holzproben (jeweils ohne und mit Hitzebehandlung) bestimmt. Pro Kollektiv wurden fünf Proben im Format 100\*40\*22 mm hergestellt. Das Tauchen der Proben erfolgte nach dem Zuschnitt. Die Proben wurden in einer Klimakammer mit einer Temperatur von  $20 \pm 3$  °C und einer ansteigenden relativen Luftfeuchte von 35 %, 65 % und 85 % (jeweils  $\pm 10$  %) bis zum Erreichen der jeweiligen Gleichgewichtsfeuchte (Gewichtskonstanz) gelagert (vgl. POPPER *et al.* 2006). Am Versuchsende wurden die Proben darrgetrocknet und die Holzfeuchte der Proben je rel. Luftfeuchte bestimmt.

##### 2.1.4.2 Auswaschung

Da es aus wissenschaftlicher Sicht als unwahrscheinlich gilt, dass es zu einer Fixierung des Natriumcarbonates in entsprechend behandelten Hölzern kommt, besteht grundsätzlich die Möglichkeit der Auswaschung der Substanz aus dem Holz.

Zwar gibt es Normen, welche die Vorgehensweise bei der Bestimmung der Auswaschbarkeit von Holzschutzmitteln festlegen, doch erwiesen sich diese Normen als wenig geeignet für das Untersuchungsziel der vorliegenden Arbeit. Die Anforderungen an eine Carbonatbehandlung entsprechen nicht denen einer konventionellen und dauerhaften Holzschutzmittelbehandlung. Im Vordergrund dieser Arbeit steht die temporäre Wirksamkeit zum Schutz saftfrischer (beziehungsweise hitzebehandelter) Ware. Um Aussagen über eine Auswaschung des Carbonates unter real existierenden Bedingungen zu

treffen, sollte der Versuchsaufbau zur Prüfung der Auswaschbarkeit daher so praxisnah wie möglich gestaltet werden. Vorrangiges Ziel war, das Auswaschverhalten durch Bewitterung von saftfrischem Holz unmittelbar nach dem Tauchen zu prüfen. Aus diesem Grund fand weder die DIN 52 172 - 2 (1972) noch die DIN EN 84 (1990) Anwendung, bei denen getränkte Holzproben erst nach vierwöchiger Lagerung und/oder unter Druckeinfluss für mehrere Tage ausgewaschen werden. Geeigneter schien eine Prüfung des Auswaschverhaltens auf Basis des Technical Report CEN/TR 15 119 (2005), wobei allerdings eine praxisbezogene Anpassung der Prüfungsmethodik vorgenommen wurde.

Das dieser Arbeit zu Grunde liegende Bewertungskriterium bezüglich des Auswaschverhaltens war die pH-Wert Messung des Auswaschwassers. Dadurch konnten Aussagen über eine etwaige Carbonatemission und die damit verbundenen Wirkstoffverluste durch äußere Umwelteinflüsse (Beregnung) getroffen werden.

Carbonatbehandelte, hitzebehandelte sowie nicht-hitzebehandelte Proben (zwei Versuchsreihen à sechs Proben/Kollektiv) wurden über einen Zeitraum von vier Wochen einer Auswaschung unterzogen. Alle drei Tage wurden drei Proben jedes Kollektivs dreimal täglich (nach jeweils 3 h) für 1 min in einen Behälter mit 3 l Leitungswasser getaucht. Das Abtropfen der Proben erfolgte für 30 s senkrecht über einem separaten Behältnis. Zusätzlich wurden drei weitere Proben der einzelnen Kollektive in den gleichen Zeitintervallen mit Leitungswasser besprüht (acht Sprühstöße pro Probenfläche à 1,3 ml Wasser pro Stoß). Das Abtropfwasser wurde aufgefangen. Der pH-Wert des Tauchwassers beziehungsweise des Abtropfwassers wurde für jedes Kollektiv mittels Universalindikatorlösung (MERCK, 4,0 – 10, Abstufung 0,5) bestimmt. Zwischen den einzelnen Auswaschintervallen erfolgte eine Innenlagerung der Proben in lockerer Stapelweise unter Folie. Die Intensität des Pilzbefalles der einzelnen ausgewaschenen Proben wurde wöchentlich bewertet und mit Referenzproben verglichen.

#### 2.1.4.3 pH-Wert

Unter der Annahme, dass eine Erhöhung des pH-Wertes der Holzoberflächen für die fungistatische Hemmwirkung verantwortlich ist, wurde die Veränderung des pH-Wertes des behandelten Holzes über einen Zeitraum von vier Wochen dokumentiert.

Neben 7,5 % -iger Natriumcarbonatlösung wurde auch die pH-Wert-Beeinflussung durch Anwendung 7,5 % -iger Kaliumcarbonatlösung untersucht, so dass sich insgesamt die nachfolgenden Kollektive ergaben:

- HT – unbehandelt
- HT – Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> 7,5 %
- HT – K<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> 7,5 %
- ohne HT- unbehandelt
- ohne HT - Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> 7,5 %
- ohne HT - K<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> 7,5 %

Es wurden zwei Versuchsbretter pro Kollektiv untersucht. Um Aussagen über die pH-Wert-Veränderung über den Holzquerschnitt zu treffen, wurden sowohl die ersten 0 - 3 mm als auch die darunterliegenden 3 - 6 mm jeder Probe in einer Doppelbestimmung untersucht.

In Anlehnung an die Methodik von SANDERMANN und ROTHKAMM (1959) sowie ROFFAEL *et al.* (2000) wurden 2 g Holzspäne (Durchmesser 3 mm) in 20 ml bidestilliertem Wasser in einer dicht verschlossenen Glasflasche (SCHOTT, Duran 50 ml) aufgeschwemmt und für 24 h bei Raumtemperatur auf einem Laborrüttler (BÜHLER, SM25) mit einer Frequenz von 175 U/min durchgeschüttelt. Im Anschluss wurden die Späne mit einer Pinzette entnommen und die pH-Werte der wässrigen Lösungen mittels pH-Meter (SCHOTT, CG 837) und zugehöriger Einstabmesskette mit integriertem Temperaturfühler (N 2042 A) potentiometrisch bestimmt. Das pH-Meter wurde vor der ersten Messung mit Pufferlösungen (pH 4,00 und pH 7,00) bei 23 °C kalibriert.

Die erste Probenentnahme erfolgte 0,5 h nach dem Tränkvorgang, anschließend wurden alle 48 – 72 h Proben entnommen. Die Lagerung der Proben fand unter Folienabdeckung im Laborraum statt. Das Format des Ausgangsmaterials (700\*98\*22 mm) gewährleistete eine kontinuierliche Probenentnahme.



#### 2.1.4.4 Extraktion

Um Aufschluss über etwaige Unterschiede der Extraktstoffmengen und deren Zusammensetzung von carbonat-behandelter beziehungsweise unbehandelte sowie hitzebehandelten und nicht-hitzebehandelten Hölzern zu erlangen und um die Validität der Ergebnisse aus Voruntersuchungen zu verifizieren, wurde sowohl der Gehalt an freien Zuckern als auch an lipophilen akzessorischen Bestandteilen bestimmt. Es wurden verschiedene Schichten des Holzquerschnittes untersucht (siehe Probenaufteilung pH-Wert). Zur Vorbereitung der Extraktionen wurden die Proben zunächst in streichholzgroße Abschnitte zerkleinert und anschließend über 48 h gefriergetrocknet (CHRIST, Alpha 2-4LSC: T Stellfläche = +35 °C; Vakuum = 0,0041 mbar; T Kondensator = -81 °C).

##### 2.1.4.4.1 Freie Zucker

Die Bestimmung der freien Zucker erfolgte in Anlehnung an die Methodik von PULS und RADEMACHER (1986).

Die vorbereiteten gefriergetrockneten Probenspäne wurden in einer Scheibenschwingmühle (HERZOG, HSM 100 P) 60 s zermahlen. Durch diese relativ kurze Mahlzeit konnte eine Erwärmung des Materials weitestgehend ausgeschlossen werden. Das erhaltene Holzmehl wurde im Anschluss in verschlossenen Behältnissen gelagert. Vor der Weiterverarbeitung wurde die Holzfeuchte des Mehls bestimmt. Es erfolgte eine Dreifachbestimmung der Proben. In einem 25 ml Messkolben wurden jeweils 200 mg Holzmehl mit 20 ml 75 % -igem Methanol für 12 h bei Raumtemperatur extrahiert. Anschließend wurde das Gemisch mit Methanol (75 % -ig) auf 25 ml aufgefüllt, über einem G4-Glasfildertigel abfiltriert und klimatisiert. 15 ml des Filtrates wurden in eine Kristallisierschale überführt und bei 40 °C bis zur Trockne eingedampft. Der Rückstand wurde mit 5 ml bidestilliertem Wasser aufgenommen, durch einen 0,2 µm Filter abfiltriert und in ein 2 ml Injektionsfläschchen (ROTH, mit Schraubdeckel und Septum) überführt. Die erhaltene Lösung wurde zur Bestimmung der gelösten freien Zucker mittels Anionenaustauschchromatographie mit gepulster amperometrischer Detektion (AEC-PAD) analysiert.

Tabelle 8: Konfiguration AEC-PAD-Analyse

Autosampler	DIONEX AS 50
Pumpe	DIONEX GP 50
Detektor	DIONEX ED 50
Säule	DIONEX, CarboPac PA1, 2,50 m * 4 mm
Durchfluss	1 ml/min
Eluent	100 mmol/l NaOH (75 %)
sonst. Bedingungen	20 min, isokratisch

Die Quantifizierung von Fructose, Glucose und Saccharose basierte auf einer externen Kalibrierung mit Standardlösungen. Durch das Programm Chromeleon (DIONEX, Version 6.4) wurden die ermittelten Daten ausgewertet (vgl. WINTER 2008).

#### 2.1.4.4.2 Lipophile akzessorische Bestandteile

In einer vorangegangenen Arbeit wurden bereits die lipophilen Extraktstoffe von hitze- und nicht-hitzebehandeltem Holz in ihrer Quantität mit einander verglichen (→ Kapitel 1.2.3, Seite 8). Die Herstellung der Extrakte erfolgte in der genannten Arbeit mittels sukzessiver Extraktion in Anlehnung an das Soxhlet-Verfahren. Da dieses Verfahren mit einigen Nachteilen behaftet ist (→ Tabelle 9), wurde in der vorliegenden Arbeit die beschleunigte Lösemittelextraktion (ASE, Accelerated Solvent Extraction) als geeignetes Verfahren zur Gewinnung der lipophilen Extraktstoffe gewählt.

Tabelle 9: Vergleich der Extraktionsmethoden

	<b>Soxhlet</b>	<b>ASE</b>
Zeitaufwand	hoch	sehr gering
Lösemittelverbrauch	hoch	sehr gering
Arbeitsaufwand	hoch	sehr gering
Extraktionseffizienz	niedrig - mittel	hoch

Um thermisch beeinflusste Veränderungen der Proben während einer 70 °C-ASE-Extraktion ausschließen zu können, wurde vergleichend das aus identischen Proben stammende Material bei mildereren Temperaturen mittels ASE-extrahiert (40 °C) sowie einer Kaltextraktion unterzogen.

Zur Vorbereitung der beiden Extraktionsmethoden wurden die gefriergetrockneten Probenstifte durch eine Schneidmahlkopfmühle mit einem 3 mm Siebeinsatz weiter zerkleinert (IKA, MF 10 basic: 5000 U/min). Petrolether (MERCK, „zu Analysezwecken“, Siedebereich 40 – 60 °C) diente bei beiden Methoden als alleiniges Extraktionsmittel. Von jeder zu extrahierenden Probe wurde bei ihrer Verwendung die Holzfeuchte bestimmt. Jede Probe wurde in Doppelbestimmung untersucht.

#### **Accelerated Solvent Extraction, ASE**

Die beschleunigte Lösemittlextraktion wurde mittels ASE 200 (DIONEX) durchgeführt. Näherungsweise 1 g des gemahlten gefriergetrockneten Probenmaterials wurden in die Edelstahlextraktionszellen (Zellengröße: 11 ml) eingewogen und anschließend mit Diatomeenerde (DIONEX) vermengt.

Die gewonnenen Eluate wurden je erhaltener Menge auf 25 ml eingengt (Abdampfen unter Stickstoffstrom) oder mit Petrolether aufgefüllt und bis zu ihrer weiteren Verwendung dicht verschlossen bei -20 °C gelagert.

Die Extraktionsbedingungen sind der nachstehenden Tabelle zu entnehmen:

Tabelle 10: Extraktionsparameter ASE

Parameter	Einstellung
Vorheizen	5 min
Heizen	5 min
Statische Phase	7 min
Nachspülen mit Lösungsmittel	80 %
Spülen mit Stickstoff	120 s
Zyklen	2
Druck	100 bar
Temperatur	70 °C / 40 °C

### Kaltextraktion

1 g des gemahlene und gefriergetrocknete beziehungsweise klimatisierte Probenmaterials wurde mit 20 ml Petrolether versetzt und in eine 25 ml verschließbare Probenflasche (SCHOTT) überführt. Diese wurde für 48 h bei Raumtemperatur auf einem Rollenmischer (RATEK, Roller Mixer: Stufe 10) umgewälzt, so dass die Holzfragmente im Lösemittel flottierten. Anschließend wurde die Suspension durch einen 8 µm Rundfilter (ROTH) abfiltriert, die erhaltene Extraktlösung auf 25 ml mit dem Lösemittel aufgefüllt und bis zur weiteren Verwendung bei -20 °C eingelagert. Da es bei dieser beschriebenen Versuchsmethodik zu Ablagerungen an der Flaschenwand kam, die ein weiteres Flottieren verhinderten, und mit unbestimmbaren Verlusten durch ein Vollsaugen des Filters zu rechnen waren, wurden in einer weiteren Versuchserie die Probenflaschen waagrecht auf einem Laborrüttler (BÜHLER, SM25) eingespannt und mit einer Frequenz von 125 U/min für 48 h geschüttelt. Anschließend erfolgte ein Abnutschen der Extrakt suspension über einem G4-Glasfildertigel in ein bei Raumtemperatur konditioniertes Reagenzglas definierten Gewichtes.

Tabelle 11: Methoden der Kaltextraktion

Methode	Extraktion	Trennung
<b>A</b>	48 h Rollenmischer	Abfiltrieren, 8 µm Rundfilter
<b>B</b>	48 h Laborrüttler	Abnutschen, G4-Fritte

### Gravimetrische Bestimmung des Extraktstoffgehaltes

Von den aus der ASE und der Kaltextraktion (Methode A) gewonnenen Extraktlösungen wurden jeweils 10 ml in ein Aluschälchen pipettiert und gewogen. Anschließend wurde das Extraktionsmittel durch offene Lagerung des Schälchens unter einem Abzug bei Raumtemperatur vollständig eingeeengt und das verbliebene Extrakt zurückgewogen.

Das nach Methode B gewonnene Extrakt wurde innerhalb des Reagenzglases zunächst über einem Stickstoffstrom eingeeengt und anschließend bei Raumtemperatur zurückgewogen.

### Gaschromatographische Bestimmung des Extraktstoffgehaltes

Um die bei den Extraktionen gewonnenen Stoffgruppen näher zu bestimmen, folgte eine GC-Analyse der Extrakte. Die in dieser Arbeit angewendete Methodik basiert auf dem Verfahren von WINTER (2008) in Anlehnung an ÖRSA und HOLBOM (1994), HOLMBOM (1999) sowie WILLFÖR *et al.* (2003). Entsprechend wurden auch die von WINTER (2008) verwendeten internen Standardsubstanzen zur Stoffgruppenbestimmung eingesetzt.

Tabelle 12: Interne Standardsubstanzen zur GC-Analyse

Substanz	Reinheit [%]	Bestimmungsgruppen
<b>Heneicosanoic acid</b> (SIGMA, Artikel-Nr. H5149)	≈ 99	Fettsäuren, Harzsäuren, langkettige Alkohole
<b>Betulin</b> (SIGMA, Artikel-Nr. B9757)	min. 98	Sterole
<b>Cholesteryl-Heptadecanoat</b> (SIGMA, Artikel-Nr. C5384)	min. 99	Sterylester, Alkylferulaten, Diglyceriden
<b>1,3-Dipalmitoyl-2-Oleocyl-Glycerol</b> (SIGMA, Artikel-Nr. D2157)	≈ 99	Triglyceride

Die internen Standards wurden jeweils mit einer Endkonzentration von ≈ 0,02 mg/ml je Einzelsubstanz im Lösungsmittel angesetzt.

Die einzelnen Extraktlösungen wurden durch Silylierung für die GC-Analytik aufbereitet. Dazu wurde ein aliquoter Teil des Gesamtextraktes in ein Reagenzglas mit Gewinde überführt und mit je 1 ml interner Standardlösung versetzt. Unter einem Stickstoffstrom wurde bei <40 °C das Lösungsmittel abgedampft. Zur Entfernung von Resten des Lösungsmittels und gegebenenfalls von Wasser wurden die Reagenzgläser mit lose aufliegendem Verschlussdeckel in den Vakuumtrockenschrank (HEREAUS, Vacutherm) bei 40 °C und etwa 30 mbar für 30 min gestellt. Anschließend wurde jede Probe mit nachstehenden Silylierungs- beziehungsweise Lösungsmitteln versetzt:

1. 80 µl Bis(trimethylsilyl)-trifluoracetamid (MERCK, Artikel-Nr. 1.11025)
2. 20 µl Trimethylchlorosilan (FLUKA, Artikel-Nr. 92360)
3. 20 µl Pyridin ( destilliert und wasserfrei)

Die Derivatisierung erfolgte mit dicht verschlossenem Flaschendeckel bei 70 °C für 45 min im Trockenschrank. Nach dem Abkühlen wurden die Proben in GC-Probenfläschchen (ROTH, Rotilabo 2 ml, mit Schraubdeckel und Septum) umpipettiert und binnen 24 h gaschromatographisch analysiert. Parallel zu den Extrakten wurde jeweils eine Probe nur mit derivatisierten internen Standards und eine Probe nur mit Silylierungsmittel analysiert.

Die quantitativen Berechnung des Extraktstoffgehaltes über die Peakflächen erfolgte durch die nachstehende, von WINTER (2008) beschriebene Formel:

$$Gehalt = K * \frac{A_{Substanz}}{A_{interner\ Standard}} * \frac{m_{interner\ Standard}}{m_{Holzeinwaage}} * \frac{V_{gesamt}}{V_{aliquot}} \quad (6)$$

<i>K</i>	=	relativer Responsefaktor (hier = 1)
<i>A</i>	=	Peakfläche [mm <sup>2</sup> ]
<i>m</i>	=	Masse [mg beziehungsweise g]
<i>V</i>	=	Volumen [ml]

Tabelle 13: Konfiguration GC-Analyse

Gaschromatograph	AGILENT, 6890N
Trennsäule	PHENOMENEX, Zebron ZB1, 7,5 m*0,53 mm, 0,15 µm Filmdicke
Trägergas	Helium, 6 ml/min
Kühlfalle	GERSTEL, KAS 4
Temperaturprogramm Kühlfalle	T1: 80 °C – 0,1 min halten; T2: auf 110 °C – mit 0,8 °C/s; T3: auf 340 °C – mit 0,5 °C/s – 5 min halten
Temperaturprogramm Säule	T1: 100°C 0,5 min halten; T2: auf 340°C – mit 12 °C/min – 5 min halten
Detektor	FID, 340°C
Injektionsvolumen	1 µl (On-Column-Aufgabe)
Injektionskanüle	GERSTEL, 10 µl Volumen, Nadeldimension 0,47*51,5 mm

Die Auswertung der GC-Daten erfolgte mit dem Programm ChemStation (AGILENT). Neben der Identifizierung der Stoffgruppen fand dabei auch eine quantitative Bestimmung des Gehaltes dieser Stoffgruppen statt. Der daraus errechnete Gesamtgehalt der Petroletherextraktion wurde mit den gravimetrisch ermittelten Werten der gleichen Proben verglichen.

Eine Identifizierung der Einzelsubstanzen hat im Rahmen der durchgeführten Untersuchungen nicht stattgefunden.

#### 2.1.4.5 Brandverhalten

Da aus älteren Literaturquellen bekannt ist, dass Carbonat (vor allem Kaliumcarbonat) eine feuerhemmende Wirkung auf Holzoberflächen hat (MAHLKE-TROSCHEL 1950), war auch die Untersuchung des Brandverhaltens getauchter und ungetauchter Proben Gegenstand der vorliegenden Arbeit. Neben natriumcarbonatbehandelten wurden auch unbehandelte Proben in die Prüfungen mit einbezogen. Es wurden ausschließlich nicht-hitzebehandelte Proben untersucht (250\*98\*22 mm). Die Proben wurden nach ihrer Tauchbehandlung bis zum Erreichen der Gleichgewichtsfeuchte im Normklima gelagert (23±3 °C / 50±5 % r. F.) oder im Trockenschrank bis zur Gewichtskonstanz gedarrt.

Der Versuchsaufbau folgte in Anlehnung an die DIN 4102 - 1 (1998), DIN 53 438 - 1-3 (1984) sowie EN ISO 11 925 - 2 (2002). Ein normgerechter Brennkasten stand für die Untersuchungen nicht zur Verfügung, stattdessen fand die Versuchsdurchführung in einem Prüfraum ohne wesentliche Luftzirkulation statt. Ein Lötbrenner (ROTHENBERGER, Multigas 300: 35 % Propan/65 % Butan) mit regulierbarer Flammdüse (Flammengröße 20 mm) diente als Brennvorrichtung. Die beweglich gelagerte Brennvorrichtung wurde mit gleichmäßiger Geschwindigkeit an die eingespannte, zu beflammende Probe herangeführt, bis der Abstand zwischen Flammdüse und Probe 5 mm betrug. Die Spitze der Flamme traf 40 mm oberhalb des unteren Randes auf der Mittellinie der Probe auf. Die Proben wurden jeweils für 15 s der Beflammung ausgesetzt. Jede Probenseite wurde geprüft. Es wurden zwei verschiedene Beflammungsarten unterschieden:

- I. Beflammung senkrecht eingespannter Proben,  $\alpha_{\text{Flamme}} = 45^\circ$  (→ Abbildung 8)
- II. Beflammung waagrecht liegender Proben,  $\alpha_{\text{Flamme}} = 45^\circ$



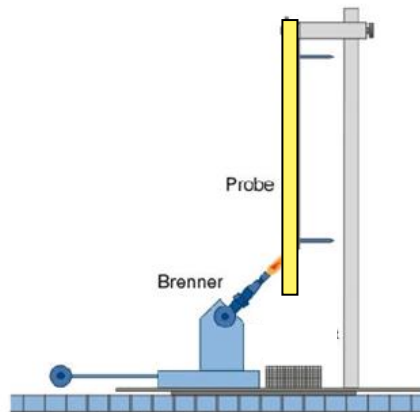


Abbildung 8: Versuchsaufbau Brandverhalten

Die Bewertung des Brandverhaltens der Proben erfolgte anhand zweier unterschiedlicher Kriterien:

- a) Höhe der Brandfläche: nach der Beflammungszeit wurde die gegebenenfalls nach 5 s noch eigenständig brennende Flamme gelöscht.
- b) Nachbrandzeit: nach der Beflammungszeit brannte die Probe bis zum selbständigen Erlöschen nach beziehungsweise wurde nach max. 90 s gelöscht.

#### 2.1.4.6 Korrosionsverhalten

Um festzustellen, ob es bei der Verwendung und/oder einer längerer Lagerung von Carbonat in den Tauchimprägnieranlagen der Industriebetriebe zu Korrosionserscheinungen der Anlage kommt, wurde in Anlehnung an die DIN 52 168 - 1 (1980) die Korrosionswirkung des Natriumcarbonates auf Metall untersucht. Die genannte Norm wurde allerdings zum Zwecke der besseren Übertragbarkeit der Ergebnisse auf die in der Praxis vorherrschenden Bedingungen angepasst. Daher wurde auf die Prüfung eines Stahls des Typs St 13 verzichtet um stattdessen den Typus ST37-2 K zu verwenden, welcher beim Bau von Tauchtränkanlagen tatsächlich Verwendung findet.

Geschliffene und rostfreie Stahlproben (150\*60\*6 mm) wurden schief stehend in 600 ml Bechergläsern eingelagert, welche je mit 350 ml Natriumkarbonatlösung unterschiedlicher Konzentration (5 %; 7,5 %; 10 %) beziehungsweise mit Leitungswasser oder Kaliumhydroxidlösung (6 %) gefüllt waren. Über einen Zeitraum von insgesamt 13 Wochen wurden die Proben bei Raumtemperatur gelagert, wobei die Bechergläser entweder offen oder locker mit Alufolie abgedeckt waren. Die visuelle Bewertung der Stahlproben erfolgte wöchentlich; zudem wurde die Veränderung der Lösung berücksichtigt (Verdunstungen, Ausfällungen).

#### 2.1.4.7 Statische Festigkeit

Um etwaige Veränderungen der Festigkeitseigenschaften des Holzes durch eine Behandlung mit Natriumcarbonat zu erfassen, wurden entsprechende Proben diversen statischen Prüfungen unterzogen. Untersucht wurden saftfrische hitzebehandelte beziehungsweise nicht-hitzebehandelte, in 7,5 %-iger Natrium- beziehungsweise Kaliumcarbonatlösung getauchte sowie unbehandelte Proben. Nach ihrer Ausformung wurden die Probenkörper gegebenenfalls getaucht und anschließend bis zur Gewichtskonstanz klimatisiert gelagert (20±2 °C / 65±10 % r. F.).

Zur Bestimmung der Rohdichte nach DIN 52 182 (1976) wurde die Masse und das Volumen jeder Probe vor ihrer Prüfung ermittelt (Waage: SATORIUS, LP 3200 D; Schieblehre: TESA, digit-cal, 150 mm Messlänge, elektronischem Datenausgang gekoppelt mit BOBE, T-Box 205b) und gemäß nachstehender Formel berechnet:

$$\rho_N = \frac{m_N}{V_N} \quad (7)$$

$\rho_N$	=	Rohdichte der Probe im Normklima [g/cm <sup>3</sup> ]
$m_N$	=	Masse der Probe im Normklima [g]
$D$	=	Volumen der Probe im Normklima [cm <sup>3</sup> ]

Die Abweichung des Faserverlaufes der Proben wurde mittels Winkelmessgerät (HOLEX, Artikel-Nr. 553000) bestimmt.

##### 2.1.4.7.1 Brinellhärte

Die Bestimmung der Oberflächenhärte erfolgte gemäß DIN EN 1534 (2000) und wurde mit einer Prüfmaschine (ZWICK, Model Z 425) durchgeführt (mit F = 500 N und einem Kugeldurchmesser D = 10 mm). Aufgrund der Dimensionierung des Ausgangsmaterials fand eine Prüfung der Proben (~45\*45\*20 mm) nur senkrecht zur Faserrichtung statt. Unter Verwendung des Durchmessers des Kugeleindruckes wurde die Brinellhärte entsprechend nachstehender Formel berechnet:

$$H_B = \frac{2F}{\pi * D * (D - \sqrt{D^2 - d^2})} \quad (8)$$

$H_B$	=	Härte nach Brinell [N/mm <sup>2</sup> ]
$F$	=	Kraft [N]
$D$	=	Kugeldurchmesser [mm]
$d$	=	Durchmesser Kugeleindruck [mm]

Der Durchmesser des Kugeleindruckes wurde visuell mittels Messlupe (ZWICK) bestimmt.

#### 2.1.4.7.2 Druckfestigkeit

Die Ermittlung der Druckfestigkeit und des Druck-Elastizitätsmoduls erfolgte parallel zur Faser gemäß DIN 52 185 (1976) und quer zur Faser gemäß DIN 52 192 (1979). Die Prüfreihen wurden mit einer Universalprüfmaschine (ZWICK, Typ 1485) durchgeführt. Die computergestützte Steuerung sowie die Datenaufnahme und die Erstellung des Kraft-Weg-Diagramms erfolgte durch das Programm TestWorks 4 (MTS). Bei den Prüfungen wurden Kraftaufnehmer der Firma HBM (Typ Z12, 200kN) sowie Wegaufnehmer der Firma MTS (Extensometer, Model 634.31F-24) verwendet. Die Messstrecke betrug in der Regel 40 mm. Die Auswertung des Kraft-Weg-Diagramms erfolgte manuell.

Die Probenkörper für die Querdruckprüfung (20\*20\*60 mm) mit radialer und tangentialer Orientierung der Fasern wurden teilweise – bedingt durch die Ausgangsdimension – aus zwei (20\*20\*30 mm) beziehungsweise drei (20\*20\*20 mm) gleichgroßen, aufeinander folgenden Abschnitten eines Ausgangsprobenkörpers verleimt. Die Verleimung erfolgte quer zur Probenhauptachse. Bei der Prüfung in tangentialer Richtung wurden zudem einige Proben mit verringerter Länge verwendet (20\*20\*50 mm); die Messstrecke wurde entsprechend angepasst (28 mm).

Für die Berechnung der Druckfestigkeit in Faserrichtung gilt:

$$\beta_D = \frac{F_{max}}{A} \quad (9)$$

$\beta_D$	=	Druckfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]
$F_{max}$	=	Höchstkraft [N]
$A$	=	Querschnittsfläche der Probe [mm <sup>2</sup> ]

Der Druck-Elastizitätsmodul errechnet sich gemäß nachstehender Formel:

$$E_D = \frac{\Delta F * l_0}{A * \Delta l} \quad (10)$$

$E_D$	=	Biege-Elastizitätsmodul [N/mm <sup>2</sup> ]
$\Delta F$	=	Kraftänderung [N]
$l_0$	=	Anfangslänge der Messstrecke [mm]
$A$	=	Querschnittsfläche der Probe [mm <sup>2</sup> ]
$\Delta l$	=	Längenänderung [mm]

Da es bei der Prüfung quer zur Faser zu einer Verdichtung des Holzes im plastischen Bereich kommt (und nicht zu einem Abscheren), kann normgemäß keine Druckfestigkeit mit  $F_{max}$  ermittelt werden. In der vorliegenden Arbeit werden daher als Kenngrößen für die Druckprüfung quer zur Faser neben dem E-Modul auch die erweiterte Proportionalitätsgrenze  $\sigma_{DP} = \frac{F_P}{A}$  [N/mm<sup>2</sup>] sowie die 1- und 2 %-ige Stauchgrenze  $\sigma_S = \frac{F_S}{A}$  [N/mm<sup>2</sup>] angegeben.

#### 2.1.4.7.3 Biegefestigkeit

Gemäß DIN 52 186 (1978) wurde die Biegefestigkeit an Proben der Dimension 20\*20\*360 mm an einer computergesteuerten Universalprüfmaschine (FRANK, Typ 81807, Prüfrahen 50 kN) bestimmt. Durch das dazugehörige Programm SMVS 81065 (FRANK,

Version 2.0) wurden die Daten aufgenommen und als Kraft-Durchbiegungs-Diagramm ausgewertet. Die Stützweite der beiden Auflager betrug  $l = 300$  mm.

Für den Biege-Elastizitätsmodul gilt:

$$E_B = \frac{l^3}{4 * b * h^3} * \frac{\Delta F}{\Delta f} \quad (11)$$

$E_B$	=	Biege-Elastizitätsmodul [N/mm <sup>2</sup> ]
$l$	=	Stützweite [mm]
$b$	=	Probenbreite [mm]
$h$	=	Probenhöhe [mm]
$\Delta F$	=	beliebige Kraftdifferenz im elastischen Verformungsbereich [N]
$\Delta f$	=	die der Kraftdifferenz entsprechende Durchbiegung in der Probenmitte [mm]

Bei rechteckigem Probenquerschnitt und mittigem Kraftangriff (Dreipunktbiegung) errechnet sich die Biegefestigkeit wie folgt:

$$\beta_B = \frac{3 * F_{max} * l}{2 * b * h^2} \quad (12)$$

$\beta_B$	=	Biegefestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]
$F_{max}$	=	Höchstkraft [N]

### 2.1.5 Ökobilanzierung

Zur Beurteilung der potentiellen Umweltwirkung und zur Darstellung des mutmaßlichen ökologischen Vorteils einer Verwendung von Natriumcarbonat als temporäres Schutzmittel wurde eine vergleichende Ökobilanz erstellt. Zu diesem Zwecke wurden zwei Szenarien einander gegenüber gestellt, welche beide den Schutz des Holzes vor Schimmel und Bläue gewährleisten:

**Szenario A:** Die vollständige technische Trocknung von frischem Schnittholz inkl. ISPM 15- Behandlung.

**Szenario B:** Eine Kombination aus einer Behandlung mit Natriumcarbonatlösung, einer anschließenden reinen ISPM 15 Hitzebehandlung und einem selbständigen Abtrocknen des Holzes durch Umgebungsluft.

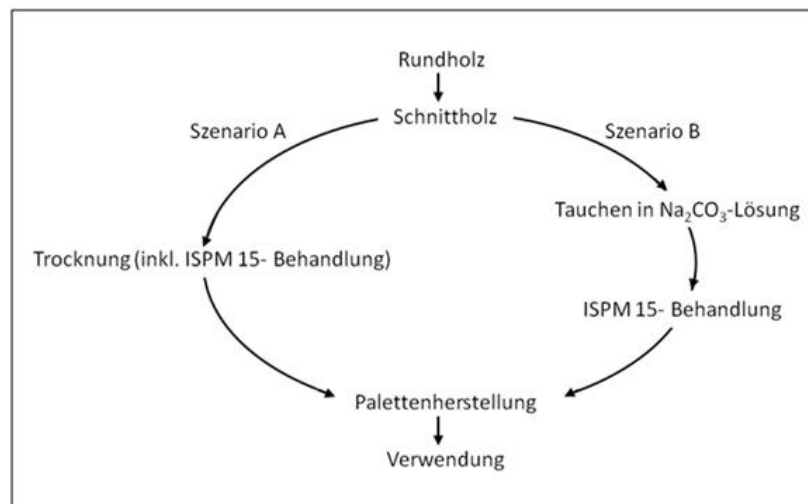


Abbildung 9: Systemgrenzen und Szenariendarstellung der Ökobilanz

Berücksichtigt wurden alle jeweils vom anderen Szenario abweichenden In- und Outputflüsse. Gleiche Einflussfaktoren, wie die Schnittholzbereitstellung und die Palettenherstellung, wurden nicht in die Erhebungen aufgenommen. Daher wird auf eine vollständige Darstellung des Produktlebenszyklus in dieser Arbeit verzichtet und nur entsprechend unterschiedliche Module bilanziell ausgewiesen.

Als funktionale Einheit wurde eine Standard-Euro-Palette (1200\*800\*144 mm) mit einem nominalen Holzvolumen von 0,034 m<sup>3</sup> beziehungsweise einer Gesamtoberfläche von 3,64 m<sup>2</sup> (ohne Zwischenklötze<sup>4</sup>) gewählt, die aus sägerauhem Kiefersplint-Schnittholz (u = 100 %) hergestellt wurde. Für die vollständige technische Trocknung des Holzes wurde die Nutzung eines Frischluft-Abluft-Trockners (Wirkungsgrad  $\eta = 0,42$ ) angenommen. Die Zielfeuchte der technischen Trocknung betrug u = 18 %. Zur Modellierung konnte auf ein bereits in der Software-Datenbank vorhandenes Modul „Schnittholztrocknung“ zurückgegriffen werden.

Für die Bilanzierung einer reinen ISPM 15 Behandlung (ohne weiter Trocknung) wurde die Erwärmung der Kammerwände und -Aufbauten, der Kammerluft sowie des saftfrischen Holzes berücksichtigt. Der Energiebedarf für ein 30 minütiges Halten der Zieltemperatur wurde im hingegen als vernachlässigbar angesehen. Wärmeverluste wurde ausgeschlossen, da eine ISPM-Behandlung aufgrund der rascheren Wärmeübertragung bei geschlossenen Zu- beziehungsweise Abluftklappen erfolgte. Für eine Modellierung wurden die nachstehenden Parameter festgelegt:

Tabelle 14: Modellierungsparameter ISPM Behandlung (Zieltemperatur 70 °C).

Kennwerte zusammengefasst nach FOGLIA *et al.* (2006), LUTZ *et al.* (2007) und GROBBAUER (2008).

Trocknerabmessungen	5 x 5 x 4 m
Kammerwände*	Aluminium; Stärke 1,5 mm; $\rho = 2,7 \text{ g/cm}^3$ ; $c = 900 \text{ J/kg}^* \text{K}$ ; $T = 35 \text{ }^\circ\text{C}^5$
Holz	50 m <sup>3</sup> ; $\rho_{\text{dtr.}} = 0,51 \text{ g/cm}^3$ ; u = 100%; $c_{100\%} = 2800 \text{ J/kg}^* \text{K}$ ; $T = 20 \text{ }^\circ\text{C}$
Luft in der Kammer	50 m <sup>3</sup> ; $\rho = 1,25 \text{ kg/m}^3$ ; $c = 1000 \text{ J/kg}^* \text{K}$ , $T = 20 \text{ }^\circ\text{C}$

\* + 30 % Aufschlag der Gesamtmenge für übrige Kammereinbauten

<sup>4</sup> Bei den Zwischenklötzen der Paletten handelt es sich in der Regel um Pressspanklötze, die aufgrund ihres Herstellungsverfahrens definitionsgemäß nicht zum Volumen des im ISPM 15 beschriebenen Holzes gehören.

<sup>5</sup> Die Ausgangstemperatur der Aufbauten wurde aufgrund eines Dauerbetriebes der Kammer als leicht erhöht festgelegt.



Da die Behandlung des frisch eingesägten Schnittholzes mit Carbonatlösung unmittelbar im Produktionsprozess der Schnittholzherstellung eingegliedert ist (Durchlaufverfahren), entfallen zusätzliche Arbeitsschritte wie zum Beispiel der Transport zum Tauchbecken. Die Lösung wird permanent rückgeführt, so dass keine Abwasseremissionen o. ä. anfallen. Bei einer Konzentration von 7,5 %  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  und einer angenommenen Lösungsaufnahme von 200 ml/m<sup>2</sup>, wurde ein tatsächlicher Substanzverbrauch gemäß Formel 5 von 15 g/m<sup>2</sup> festgelegt.

Mit einer Auswaschung des Carbonates ist gemäß Kapitel 2.1.4.2 nur innerhalb der ersten Tage unmittelbar nach einer Tauchbehandlung zu rechnen. Aufgrund der empfohlenen, witterungsgeschützten Lagerung behandelter Paletten in dieser Zeit, wurde eine Auswaschung des Carbonates nicht im Bilanzprozess berücksichtigt.

Die auch bei einer Freilufttrocknung (Szenario B) erforderliche Energie für die Verdampfung des im Holz befindlichen Wassers bleibt bei der vorgenommenen Bilanzierung unberücksichtigt, da diese nicht technisch erzeugt sondern direkt von der Umgebungsluft entzogen wird.

Die Modellierung und Auswertung der Sachbilanzdaten erfolgte mit Hilfe der Software GaBi (PE INTERNATIONAL, Version 4). Bei der Erstellung der Wirkungsbilanz wurden die Sachbilanzergebnisse mit Hilfe von Charakterisierungsfaktoren bewertet. Dazu wurden die Faktoren des „Centrum voor Milieuwetenschappen“ der Universität Leiden in der aktualisierten Version von 2007 verwendet (GUINÉE 2002).

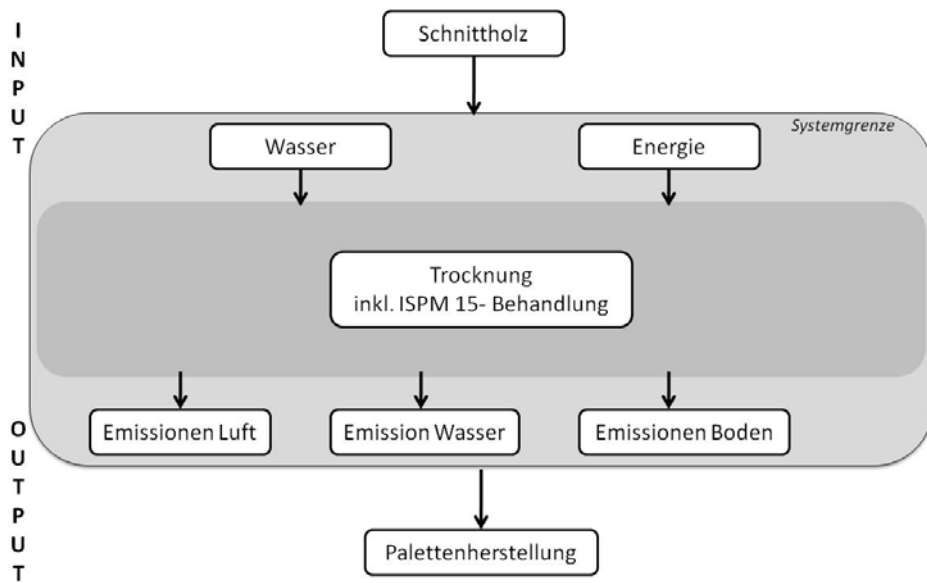


Abbildung 10: Schematische Darstellung der Modulparameter des Szenarios A

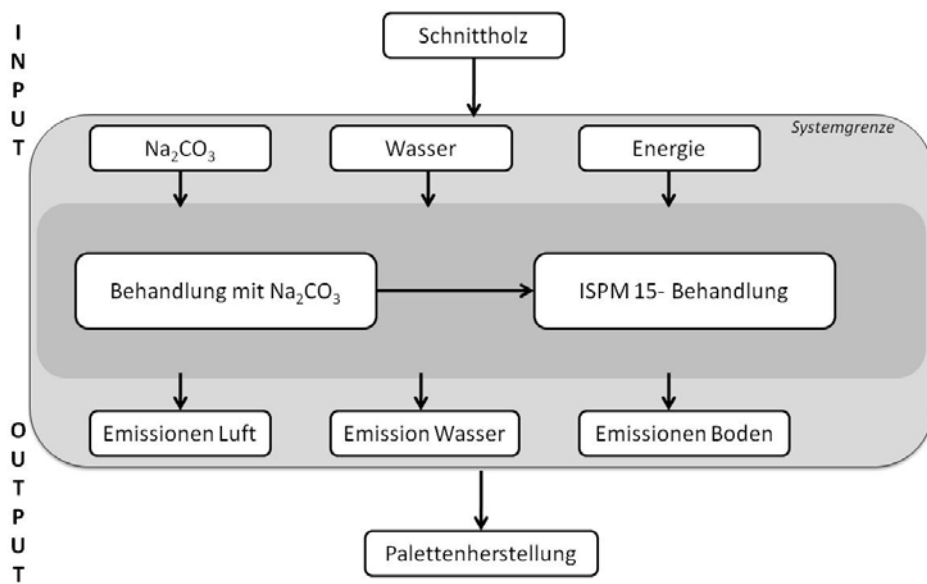


Abbildung 11: Schematische Darstellung der Modulparameter des Szenarios B

### 2.1.6 Ökonomischer Vergleich

Durch eine einfache Gegenüberstellung der Kosten einer Carbonatbehandlung mit anschließender Freilufttrocknung mit den Kosten einer vollständigen technischen Trocknung sollte der mutmaßliche ökonomische Vorteil einer Alkalibehandlung überprüft werden. Eine eingehende ökonomische Analyse beider Verfahren hat im Rahmen des vorliegenden Projektes nicht stattgefunden. Auf detaillierte Angaben für die Investitions- und Betriebskostenrechnung wurde daher verzichtet. Als Bezugsgröße der jeweiligen Kosten diente eine Standard-Europalette (vgl. Kapitel 2.1.5).

Als Grundlage für die Kosten einer technischen Trocknung wurde der aus der Literatur bekannte Preisaufschlag von durchschnittlich 1 € (regionaler Preisaufschlag zwischen 0,50 - 1,50 €) für eine KD-Euro Palette zugrunde gelegt (ANON. 2009). Eine weitere Aufschlüsselung dieser Kosten in einzelne Kostenpositionen, wie zum Beispiel Anlagennutzung und Energiekosten, hat nicht stattgefunden.

Die Kosten einer Carbonatbehandlung errechneten sich zunächst aus den Kosten der verbrauchten Menge an 7,5 %-iger Natriumcarbonatlösung je Europalette. Als Berechnungsgrundlage dienten die Preisangaben für die in den Versuchen benötigten Mengen. Bei einem Preis von ca. 1 €/kg  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ <sup>6</sup> und einem Wasserpreis von ca. 2 €/m<sup>3</sup> ergeben sich bei einem Wasserverbrauch von 185 ml/Palette und einem Substanzverbrauch von 15 g  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ /Palette (vgl. Kapitel 2.1.5) Kosten in Höhe von aufgerundet 0,02 €/Palette. Bei größeren Abnahmemengen sind entsprechende Preisnachlässe von ca. 50 % zu erzielen<sup>7</sup>.

Um den undifferenzierten Preisaufschlag für eine technisch getrocknete Palette mit den Kosten einer Carbonatbehandlung vergleichen zu können, wurden die errechneten Kosten einer Carbonatbehandlung zusätzlich mit pauschal 0,15 €/Palette beaufschlagt (Anlagenabschreibung, Handling, Stromkosten, Lagerkosten, Gewinnaufschlag, etc.).

---

<sup>6</sup> Bezug über Biesterfeld Graen GmbH Co. KG, Stand 02/2007.

<sup>7</sup> Ab 1000 kg Abnahmemenge  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  gilt ein Kilopreis von 0,55 € (Biesterfeld Graen GmbH Co. KG, Stand 05/2009), beziehungsweise 0,23 € (Sodachem Handels GmbH, Stand 06/2009).

## 2.2 Ergebnisse und Diskussion

Sofern im Folgenden nicht anders angegeben, wird aus Gründen der Überschaubarkeit auf eine explizite Darstellung aller Ergebnisse jeder einzelnen Versuchsreihe verzichtet. Stattdessen stellen die aufgeführten Ergebnisse vielmehr eine Zusammenfassung mehrerer Versuchsreihen dar. Dadurch sollen geringe material- oder saisonal bedingte Unterschiede wie zum Beispiel Stammalter, natürliche Variabilität, etc. nivelliert werden. Bei eklatanten Unterschieden der Ergebnisse von vergleichbar angelegten Versuchsreihen wird auf diese Art der Zusammenfassung verzichtet.

### 2.2.1 Holzfeuchte

#### 2.2.1.1 Mittlere Holzfeuchte

In Abhängigkeit von der Lagerdauer des Rundholzes vor dem Einschnitt und von der vorherrschenden Jahreszeit, variierte die mittlere Holzfeuchte bei der Lieferung des Materials zwischen 87 und 139 %, wobei der Schwankungsbereich einzelner Proben zwischen 22 und 184 % lag. Mittlere Feuchtwerte von 46 % innerhalb der Kleinserie Freiland B<sub>1</sub> (Materialbereitstellung Mitte Mai) deuteten auf bereits länger gelagertes Holz hin. Ein Schimmelpilzbefall des Materials erfolgte aufgrund dieser niedrigen Holzfeuchte nur sehr zögerlich und war in seiner Ausprägung weit weniger intensiv als bei Versuchsserien mit einer höheren mittleren Holzfeuchte.

Die Hitzebehandlung des Holzes wirkte sich nicht signifikant auf den Feuchtegehalt aus; im Mittel sank die Holzfeuchte um 3 – 10 %. Die während der Hitzebehandlung vorherrschenden Bedingungen verhinderten ein weiteres Absinken der Holzfeuchte. Die nur kurze Dauer der Behandlung und die milden Behandlungstemperaturen, vor allem aber der hohe Ausgangsfeuchtegehalt der Proben sowie das in sich abgeschlossene Kammerensystem (geschlossene Lüftungsklappen) führten zu einer sehr hohen Luftfeuchtigkeit im Kammerinneren. Unter diesen Bedingungen, die einen raschen Wärmeübergang während der Behandlung gewährleisten, war ein Abtrocknen des Probenmaterials nicht möglich.

Die Lagerung der Proben unter Folienabdeckung blieb ohne signifikante Auswirkungen auf die Holzfeuchte. Unabhängig von einer vorherigen Hitzebehandlung sank die

Holzfeuchte aller Kollektive bei einer vierwöchigen Innenlagerung unter Folie im Schnitt um lediglich 10 % (Abbildung 12). Auch WINTER (2008) beschreibt in seiner Arbeit, dass sich der Ausgangswert der Holzfeuchte bei der folienbedeckten Rundholzlagerung praktisch kaum verändert.

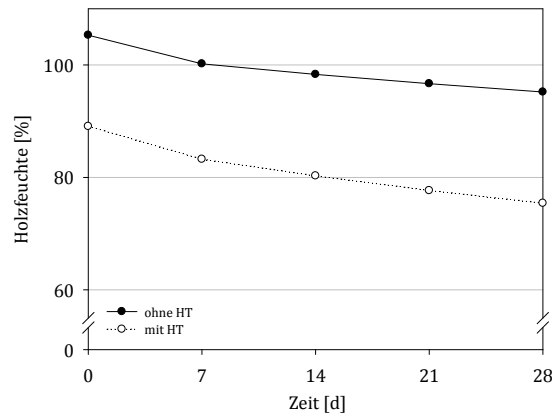


Abbildung 12: Holzfeuchteverlauf bei vierwöchiger Innenlagerung unter Folie in lockerer Stapelweise (Serie B<sub>3</sub>).

Wie Abbildung 13 zeigt, führte eine sechsmonatige Außenlagerung durch die exponierte Stellung des Materials im Freiland (Luftzirkulation und Sonneneinstrahlung) zu einer kontinuierlichen Reduktion der Holzfeuchte (vgl. PERSSON und ELOWSON 2001; LIND *et al.* 2004; WINTER 2008).

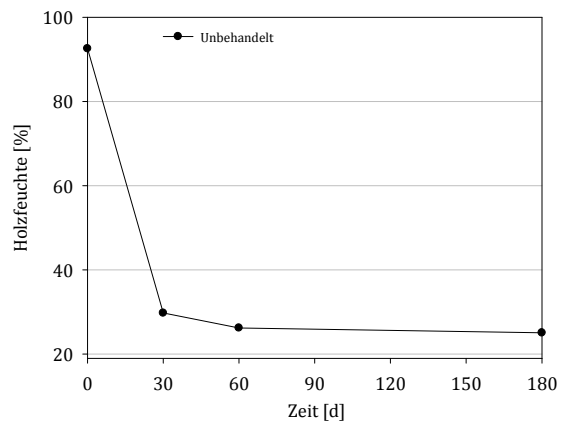


Abbildung 13: Holzfeuchteverlauf bei sechsmonatiger Freilandlagerung in halb-kompakter Stapelweise.

#### 2.2.1.2 Holzfeuchteprofile

Die Feuchteverteilung über den Probenquerschnitt zeigte erwartungsgemäß ein Gefälle von innen nach außen. Die luftexponierte Lage ermöglichte ein schnelleres Abtrocknen der Außenflächen. Während die Oberflächen (0 – 3 mm) nicht-hitzebehandelter Proben einer Versuchsserie eine mittlere Holzfeuchte von knapp 80 % aufwiesen, lag der Feuchtegehalt in der Probenmitte (5 – 8 mm) bei durchschnittlich 95 %.

Eine Hitzebehandlung der Proben führte, wie bereits erwähnt, zu einer generellen leichten Minderung der Holzfeuchte. Allerdings war diese Minderung an der Probenoberfläche um circa vier Prozentpunkte höher als in der Probenmitte; das Feuchtegefälle von innen nach außen intensivierte sich folglich durch die Hitzebehandlung. Während der Feuchtegehalt der Mittellage hitzebehandelter Proben durchschnittlich um 10 % auf  $u = 85\%$  sank, wies die Oberfläche der Proben eine durchschnittliche Minderung von 14 % auf ( $u = 66\%$ ).

Die oberflächliche Absenkung der Holzfeuchte erklärt sich aus der Tatsache, dass ISPM-15- behandeltes Holz in der Regel im warmen Zustand aus der Behandlungskammer entnommen wird. Der Wärmeinhalt des Holzes unterstützt die schnelle oberflächliche Abtrocknung und führt zu einem Transport flüssigen Wassers Richtung Oberfläche. Hierdurch lassen sich auch die in Kapitel... beschriebenen Gehaltänderungen der eluierbaren Holzinhaltstoffe erklären.....

Ein Unterschied im Feuchteprofil verschieden temperierter Proben konnte nicht festgestellt werden.

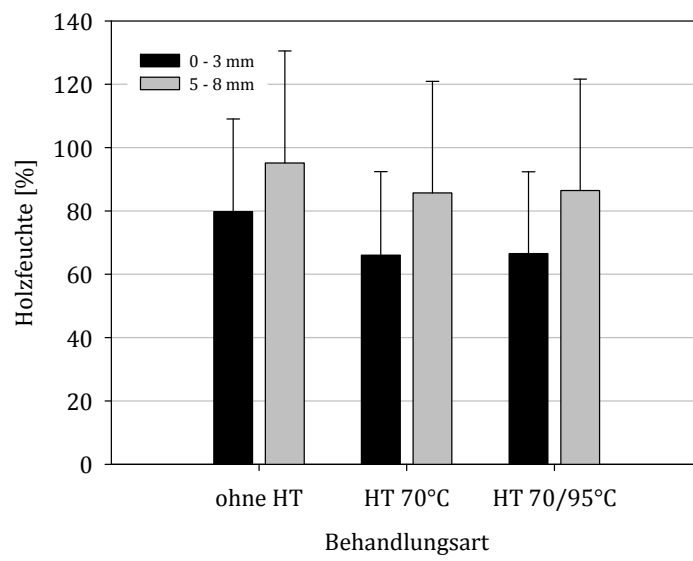


Abbildung 14: Beispielhafte Feuchteverteilung über den Probenquerschnitt.



### 2.2.2 Sterilisation

Eine halbstündige Temperaturerhöhung während der Hitzebehandlung von 70 auf 95 °C zur Abtötung eventuell vorhandener thermophiler Pilzsporen an der Holzoberfläche blieb ohne signifikante Auswirkungen auf einen späteren Pilzbefall gelagerter Proben. Ein Befall derart sterilisierter Proben war im zeitlichen Verlauf und in der Ausprägung gleich dem der rein hitzebehandelten Proben. Dadurch lässt sich widerlegen, dass die Temperaturen während der Hitzebehandlung ein Auskeimen mutmaßlich vorhandener Sporen initiieren oder begünstigen. Entgegen den Hypothesen von SCHAUWECKER (2006) und UZUNOVIC *et al.* (2006) kann daher ein Überleben besonders hitzetoleranter Pilze nicht für den im Vergleich zu unbehandeltem Holz erhöhten Befall von hitzebehandeltem Holz verantwortlich sein. Die Klimaverhältnisse innerhalb der Trockenkammer scheinen für die Vermehrung beziehungsweise Auskeimung ubiquitär vorhandener Pilzsporen ohne Bedeutung. Die getroffene Schlussfolgerung steht allerdings unter der Annahme von WAINWRIGHT (1995) und REIß (1998), wonach die kurzzeitige Temperaturerhöhung tatsächlich letal auf vorhandene Pilzsporen wirksam ist. Zur eindeutigen Klärung erweist sich eine Bestimmung der besiedelnden Pilze als sinnvoll, um dadurch Rückschlüsse auf die thermischen Wachstumsvoraussetzungen und letal wirkenden Temperaturen treffen zu können.

### 2.2.3 Bonitierungergebnisse

Der besseren Überschaubarkeit halber wird auf eine detaillierte Darstellung der Einzelergebnisse aller Versuchsreihen an dieser Stelle verzichtet. Die nachfolgenden Ausführungen beschränken sich daher zum überwiegenden Teil auf die fungistatisch effektivsten Substanzen.

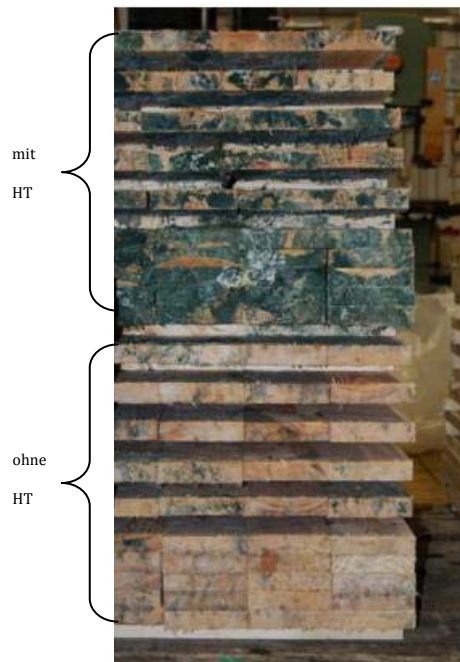
Eine direkte Vergleichbarkeit der Ergebnisse von Serien mit gleichem Versuchsaufbau konnte trotz konstanter Lagerbedingungen nicht gewährleistet werden. Teilweise wurde das Material einer Versuchsserie in wesentlich kürzerer Zeit und intensiver von Schimmel befallen als in einer vergleichbar angelegten Serie. Als ursächlich dafür wurde die natürliche Variabilität des Ausgangsmaterials (Herkunft, Stammalter, Lage im Stamm etc.) sowie die unterschiedlichen Einschlag- und Einschnittzeitpunkte (Nährstoffangebot, Holzfeuchte) angesehen. Dennoch war eine Beurteilung der fungistatischen Wirksamkeit aller Substanzen im indirekten Vergleich möglich, indem der Befallsgrad nicht getauchter (unbehandelter) Proben als Referenzgrundlage einer jeden Versuchsserie diente. Durch die Gegenüberstellung der Befallsgrade getauchter und unbehandelter Proben konnten die unterschiedlichen fungistatischen Wirksamkeiten in Relation ermittelt werden. Auch wenn die Werte der Befallsgrade verschiedener Versuchsreihen nicht immer deckungsgleich waren, so konnte doch eine gleiche Tendenz der Ergebnisse aufgezeigt werden.

#### 2.2.3.1 Befallsänderung durch Hitzebehandlung

Im direkten Vergleich zwischen hitzebehandelten und nicht-hitzebehandelten Proben konnte - wie bereits in Voruntersuchungen - festgestellt werden, dass es zu einer deutlich divergenten Befallsausprägung auf dem Material kommt (vgl. LAMBERTZ 2005). Während hitzebehandeltes Holz prinzipiell innerhalb weniger Tage durch holzverfärbende Pilze besiedelt wurde, fand ein Pilzbefall von nicht-hitzebehandeltem Holz in der Regel in einem wesentlich ausgedehnterem Zeitrahmen statt. Teilweise konnte jedoch beobachtet werden, dass der Befallsgrad nicht-hitzebehandelter Kollektive im zeitlichen Verlauf eine gleiche oder sogar eine höhere Wertigkeit aufwies wie die vergleichbaren hitzebehandelten Kollektive. Der gravierende Unterschied lag jedoch bei allen durchgeführten Versuchsserien

in dem Befallsbild beider Kollektive: die hitzebehandelten Proben zeigten grundsätzlich ein in Form und Farbe vielfältiger ausgeprägtes Mycel.

a) ohne Schutzmittelbehandlung



b) mit Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> 7,5%



Abbildung 15: Pilzbefallsstruktur bei phytosanitär behandeltem und unbehandeltem Kiefernspiltholz nach drei wöchiger Innenlagerung unter Folienabdeckung.

Die unterschiedlichen Farbausprägungen sowie die pelzig-watteartige Struktur des Bewuchses deuteten auf ein Vorhandensein diverser unterschiedlicher Schimmelpilzarten hin; optisch konnten bis zu zehn unterschiedliche Mycelien detektiert werden. Demgegenüber war der Befall der nicht-hitzebehandelten Proben in seiner Ausprägung weitaus weniger variabel; auf dessen Flächen konnten optisch in der Regel nur zwei bis drei unterschiedliche Mycelien anhand ihres Befallsbildes bestimmt werden.

Da bei der Bewertung eines Pilzbefalls nur der Anteil der tatsächlich besiedelten Fläche Einfluss auf die Bonitierung hatte, nicht aber die Intensität der Ausprägung, konnten beide

Kollektive trotz unterschiedlichen Mycelien den gleichen Befallsgrad aufweisen. Daher sei an dieser Stelle nochmals darauf verwiesen, dass die Mycelausprägung der hitzebehandelten Kollektive generell deutlich intensiver war als bei entsprechenden nicht-hitzebehandelten Kollektiven.

### 2.2.3.2 Zeitpunkt der Tauchbehandlung

Wie bereits in Vorstudien erwiesen (LAMBERTZ 2005), war ein Tauchen des Holzes in fungistatisch wirksamen Lösungen nach einer Hitzebehandlung geringfügig effektiver als vor einer Hitzebehandlung.

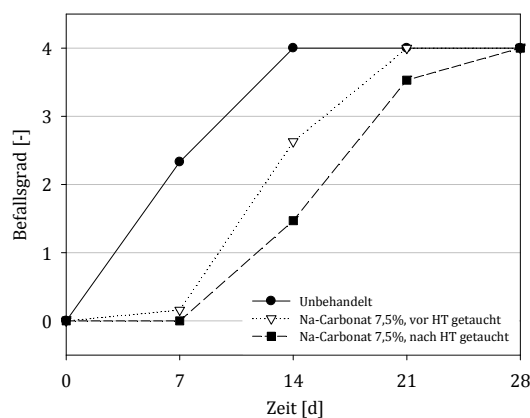


Abbildung 16: Befallsverlauf hitzebehandelter Proben bei folienbedeckter Innenlagerung in Abhängigkeit vom Zeitpunkt einer Tauchbehandlung.

Es ist davon auszugehen, dass während der Hitzebehandlung die Konzentration der fungistatischen Substanzen an der Holzoberfläche durch eine Umverteilung abnahm und deren Wirkung dadurch abgeschwächt wurde. Aufgrund von Konzentrationsgefällen kann es durch Diffusionsvorgänge zu einer Wanderung der Ionen von der Oberfläche in das Innere des Holzes kommen. Die Hitzebehandlung des Holzes beschleunigt dabei die Diffusion, da mit steigender Temperatur die Diffusionsgeschwindigkeit zunimmt.

Aufgrund der in der Praxis üblichen Zwischenlagerung des frisch eingesägten Holzes von bis zu zwei Wochen bis zur Hitzebehandlung besteht bereits während dieser Zeit unter entsprechenden klimatischen Bedingungen die Gefahr einer Pilzbesiedelung. Daher ist eine Tauchbehandlung unmittelbar nach dem Einschnitt weitaus sinnvoller als nach einer Hitzebehandlung - trotz geringerem Wirkungsgrad. Es ist erforderlich das Material bereits vor seiner Weiterverarbeitung/Hitzebehandlung vor einem etwaigen Befall zu schützen. Aus diesem Grund fand bei weiteren Untersuchungen die Tauchbehandlung des Holzes ausschließlich vor der Hitzebehandlung statt.

### 2.2.3.3 Lagerung

Die Lagerungs- und Stapelarten sind von entscheidendem Einfluss für den Verlauf des Pilzbefalls des Materials. Grundsätzlich verursachten die Klima-Parameter bei einer Lagerung des Materials im abgeschlossenen System (Folienabdeckung) innerhalb weniger Tage eine deutlich ausgeprägte Pilzbesiedelung. Die hygrothermischen Voraussetzungen bei einer derartigen Lagerung wirken sich äußerst vorteilhaft auf den Pilzmetabolismus aus. Eine Innenlagerung des Materials ohne Folienabdeckung war ebenfalls von positivem Einfluss auf das Wachstum der Pilze, wenn auch nicht in der gleichen Intensität wie bei einer folienbedeckten Lagerung. Die Temperatur während der Lagerung von  $20\pm 3$  °C sowie die nur sehr geringe Luftbewegung im Innenraum begünstigten einen entsprechenden Befall.

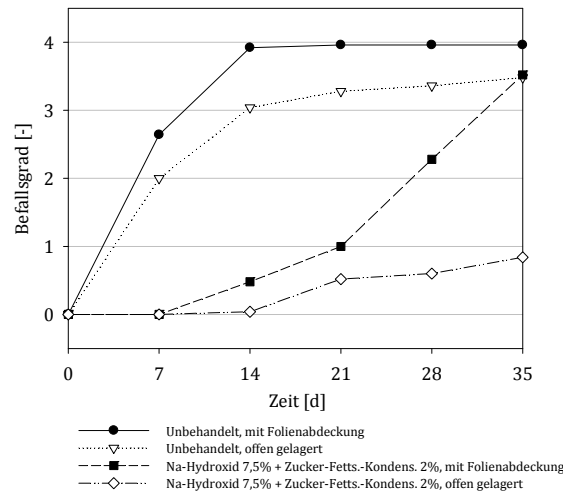


Abbildung 17: Befallsverlauf nicht-hitzebehandelter Proben bei offener und folienbedeckter Innenlagerung (lockere Stapelung).

Die Klima-Parameter der Freilandlagerung des Materials bewirkten einen nur zögerlichen und wenig intensiv ausgeprägten Befall durch holzverfärbende Pilze. Anzumerken ist, dass der auftretende Befall vor allem bei der lockeren und halb-kompakten Stapelweise in den ersten dreißig Tagen der Lagerung durch einen raschen Anstieg gekennzeichnet war, der im weiteren zeitlichen Verlauf der Lagerung nur noch geringfügig an Wertigkeit zunahm. Als Ursachen für den anfänglich stark zunehmenden Befall konnten die noch hohe Holzfeuchte des Materials sowie die milden Außentemperaturen während der Lagerung verantwortlich gemacht werden. Mit fortschreitender Lagerdauer kam es zu einem Abtrocknen der Proben beziehungsweise der Probenoberflächen, so dass eine Erhöhung des Befallsgrades aufgrund mangelnder Substratfeuchte/Wasseraktivität vergleichsweise eingeschränkt erfolgte. Obwohl keine weitere Bonitierung zwischen der einmonatigen und der sechsmonatigen Lagerung vorgenommen wurde, war davon auszugehen, dass das Maximum der Befallsausprägung bereits nach weniger als sechs Monaten erreicht wurde und im weiteren Verlauf bis zur Abschlussbonitierung stagnierte. Diese Annahme wurde dadurch gestützt, dass die Außentemperaturen im Verlauf der durchgeführten Versuchsreihe immer weiter sanken. Schließlich lagen diese unter einem für holzverfärbende Pilze optimalen

Bereich (18 °C) beziehungsweise frostbedingt auch unterhalb des tolerierbaren Bereiches (-3 °C). Witterungsbedingte Verfärbungen des Materials waren bei der Abschlussbonitierung nicht eindeutig von pilzversuchten Verfärbungen zu trennen und hatten daher ebenfalls einen entscheidenden Einfluss bei der abschließenden Bewertung.

#### 2.2.3.4 Stapelung

Die verschiedenen Stapelvarianten standen in enger Korrelation mit der jeweiligen Lagerungsart. Bei einer offenen Lagerung des Materials im Freiland erwies sich die lockere Stapelung als günstigste Variante zur Vermeidung von starkem Pilzbefall (vgl. Abbildung 18). Die allseitig luftexponierte Lage derartiger gelagerter Proben sowie der fehlende Schutz vor Sonneneinstrahlung bewirkten ein schnelles Abtrocknen der Oberflächen (= Absenken der Wasseraktivität) und unterband in der Folge einen massiven Befall. Eine halb-kompakte beziehungsweise kompakte Stapelung wirkte sich hingegen begünstigend auf einen Bewuchs aus, da ein allseitiges Abtrocknen nicht möglich war. Die Trocknung des Materials erfolgte überwiegend über die Hirnenden und verlief dementsprechend langsamer als bei einer lockeren Stapelung. Verglichen mit einer lockeren Stapelweise war der Feuchtegehalt bei einer kompakten Stapelung um das zweifache erhöht. Der optimale Feuchtebereich für pilzliches Wachstum wurde auf diese Weise über einen längeren Zeitraum aufrecht erhalten.

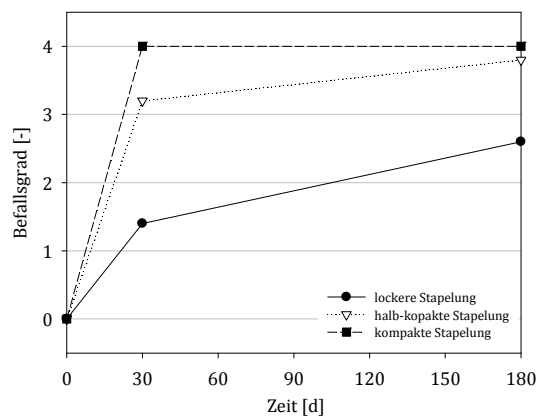


Abbildung 18: Einfluss der Stapelungsart bei sechsmonatiger Freilandlagerung hitzebehandelter Proben (ohne Schutzmittelbehandlung).

Wie Abbildung 19 verdeutlicht, zeigten sich bei einer folienbedeckten Lagerung umgekehrte Effekte: verglichen mit einer lockeren Stapelweise bewirkte eine kompakte Stapelung eine ähnliche Befallschwere und teilweise sogar eine leichte Hemmung des Befallsverlaufes. Es wurde davon ausgegangen, dass es – trotz Folienabdeckung – bei einer lockeren Stapelung des Materials dennoch zu einem leichten Abtrocknen der Probenoberflächen kam. Bei einer kompakten Stapelweise hingegen, die ohnehin eine Trocknung erschwert (siehe Stapelung Freiland), reichte das Luftvolumen und der marginale Luftaustausch unter der Folie offensichtlich nicht aus, um ein Absinken der Holzfeuchte zu initiieren. Die bereits sehr eingeschränkte Möglichkeit der Trocknung innerhalb der Folienlagerung wurde daher durch eine kompakte Stapelweise noch weiter reduziert. Diese Ausprägung verdeutlichte sich gravierend bei Proben, die mit Schutzsubstanzen behandelt wurden.

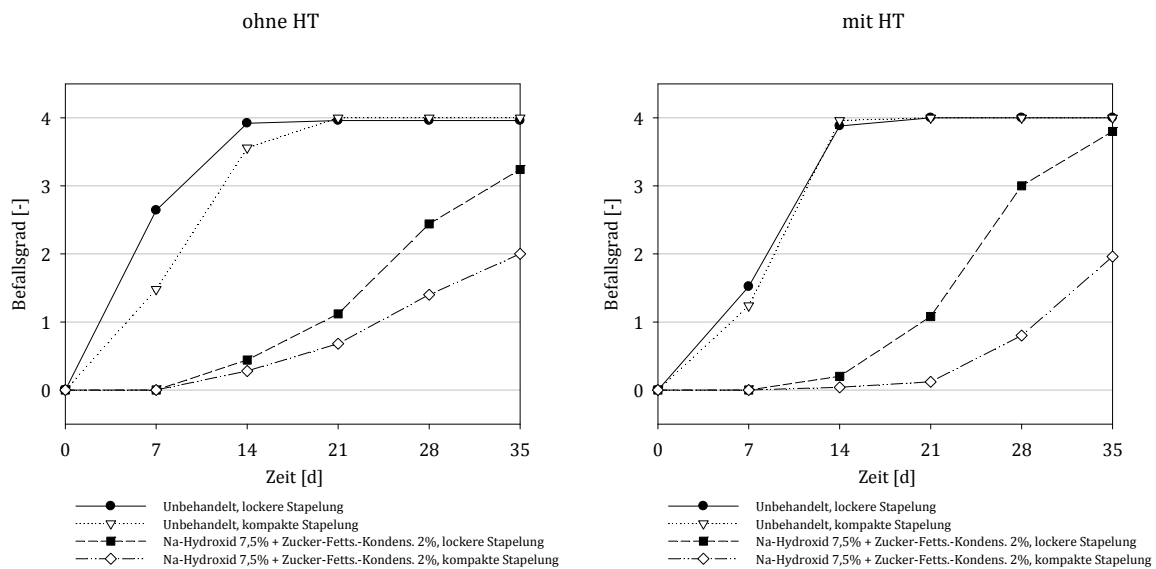


Abbildung 19: Einfluss der Stapelungsart bei folienbedeckter Innenlagerung.

Durch die kompakte Stapelweise in Kombination mit der sehr stark behinderten Trocknung konnte die durch das Tauchen verursachte Flüssigkeitsfilm auf der Probenoberfläche innerhalb eines Paketes über einen längeren Zeitraum aufrecht erhalten



werden. Diese „Staunässe“ innerhalb des kompakt gestapelten Probenpaketes hatte offensichtlich den Effekt einer Nasslagerung. Die Lebensbedingungen für Pilze sind im Wasser stark eingeschränkt (vgl. REIß 1998). Der durch die kompakte Stapelung mutmaßlich reduzierte Sauerstoffgehalt führte daher ebenfalls zu einer Befallshemmung (vgl. KÄHLER 2000 zit. in SEDLBAUER 2001).

Im Bereich des Verpackungsholzes ist in der betrieblichen Praxis eine kompakte/ paketweise Stapelung des Materials mit anschließender kurzzeitiger (bis circa zwei Wochen) Freilandlagerung bis zur Weiterverarbeitung üblich (HOLZHEIMER 2007). Für derartige Waren des Niedrigpreissegmentes erweist sich eine Einzelstapelung durch den erhöhten Zeitaufwand und das wesentlich vergrößerte Ladevolumen als zu kostenintensiv. In Abhängigkeit von den im folgenden Kapitel erläuterten fungistatisch wirksamen Substanzen empfiehlt sich gemäß Abbildung 20 eine vorherige Schutzmittelbehandlung des kompakt gelagerten Holzes, um einen Pilzbefall deutlich zu hemmen. Dadurch kann – je nach Schutzsubstanz – auch bei einer kompakten Stapelweise ein hinreichender Schutz von mehr als vier Wochen gewährleistet werden.

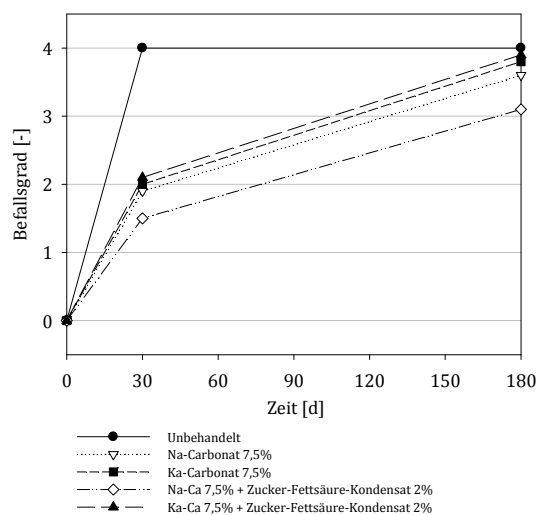


Abbildung 20: Einfluss der Schutzmittelbehandlung bei sechsmonatiger, kompakt gestapelter Freilandlagerung hitzebehandelter Proben.

### 2.2.3.5 Temporäre fungistatische Wirksamkeit

Da es mutmaßlich bei keiner der eingesetzten Substanzen zu einer Fixierung im Holz kam, waren alle verwendeten Schutzmittel nur von temporärer Wirksamkeit. Diese im zeitlichen Verlauf nachlassende Hemmung des Pilzbefalls wurde auf eine Abnahme der Konzentration der Substanzen an der Holzoberfläche zurückgeführt. Eine Verlagerung der Substanzen durch Diffusion (Konzentrationsausgleich) in tiefere Holzschichten wurde als Ursache für die nur temporär andauernde Wirksamkeit angesehen.

#### 2.2.3.5.1 Konservierungsmittel

Die in den Kleinserien eingesetzten Konservierungsmittel des Lebensmittelsektors wiesen in ihrem Hemmverhalten entweder nur eine mäßige (Propionsäure), keine (Kaliumnatriumtartrat-Tetrahydrat) oder sogar eine gegenteilige Wirkung (Citronensäure) auf. Von einer weiteren Verwendung dieser Substanzen wurde in der Folge abgesehen.

#### 2.2.3.5.2 Extraktstoffe

Den unterschiedlichen Extraktstoffen (vgl. Tabelle 6) konnte vor allem bei einer Anwendung auf hitzebehandeltem Material nur eine geringe und unzureichende fungistatische Wirksamkeit nachgewiesen werden. In Kombination mit Natriumcarbonat überstiegen die Befallsgrade die der rein carbonatbehandelten Proben, wodurch eine weitere Anwendung dieser Substanzen zum temporären Schutz des Materials ausgeschlossen wurde.

#### 2.2.3.5.3 Alkalien

Die durchgeführten Kleinserien belegten erneut die fungistatische Wirksamkeit von alkalischen Substanzen (vgl. LAMBERTZ 2005). Trotz annähernd gleicher pH-Werte der Versuchslösungen ( $\text{pH} \approx 11,5$ ) war die Effektivität von Kaliumcarbonat etwas geringer als die des Natriumcarbonates; Natriumhydroxid (pH-Werte der Versuchslösung = 13) erwies sich als das wirksamste Alkali der gesamten Versuchsreihen. Andere basische Substanzen

zeigten keine (Ammoniumcarbonat,  $\text{pH} \approx 9$ ) beziehungsweise im Verhältnis zum Carbonat eine geringere (Natronwasserglas,  $\text{pH} \approx 10,5$ ) Hemmwirkung auf pilzliches Wachstum. Abgesehen von der etwas geringeren Hemmwirkung des Kaliumcarbonates gegenüber dem Natriumcarbonat konnte trotz gleichem  $\text{pH}$ -Wert allgemeingültig festgestellt werden, dass mit steigender Basizität die fungistatische Wirksamkeit der verwendeten Lösung zunahm.

Bemerkenswert ist, dass Natriumcarbonat in 7,5 und 10 %-iger Konzentration im direkten Vergleich mit dem konventionellen Bläueschutzmittel Sinesto B vor allem bei hitzebehandeltem Material den Befallsgrad deutlich mindern konnte. Bei nicht-hitzebehandeltem Material war hingegen bereits nach 14-tägiger Lagerung eine minimale und nach 28-tägiger Lagerung eine deutliche Überlegenheit des Bläueschutzmittels gegenüber dem Carbonat zu verzeichnen.

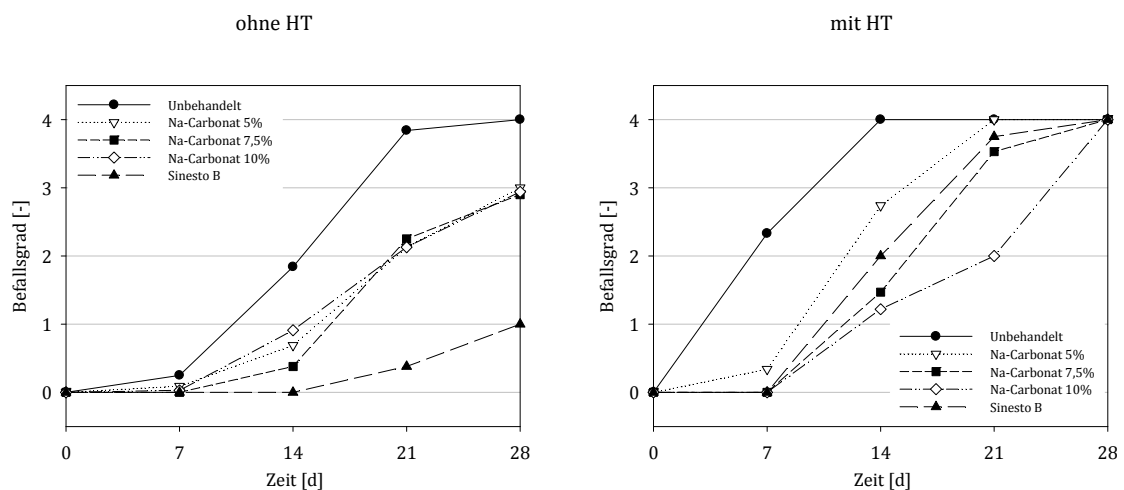


Abbildung 21: Befallsverlauf einer Kleinserie (Carbonat vs. Sinesto B) bei folienbedeckter Innenlagerung (Tauchbehandlung nach HT).

Durch eine Behandlung mit alkalischen Lösungen wurde die Farbe des Holzes beeinflusst. Je alkalischer eine Substanz wirkte, desto mehr verfärbte sich die Holzoberfläche ins Gelbliche. Nach SANDERMANN und LÜTHGENS (1953) basieren Verfärbungen des Holzes durch alkalische Substanzen vor allem auf Reaktionen mit überwiegend phenolischen

Extraktstoffen und möglicherweise auch auf einem Abbau des Lignins. Auch FAIX (2003b) beschreibt den Chemismus der Farbänderung des Holzes als pH-abhängig. Eine „visuelle Neutralisation“ einer bereits im Holz vorhandenen sichtbaren Bläue durch die von einer Natriumcarbonatlösung verursachten gelblichen Verfärbung, wie sie von CLAUSNITZER (1989) beschrieben wird, konnte jedoch nicht bestätigt werden.

#### 2.2.3.5.4 Tenside/Seifen

Die Wirksamkeit der Alkalien konnte durch Zugabe von Tensiden und Seifen auf pflanzlicher Rohstoffbasis (Spülmittel, Fettlöser) deutlich verbessert werden. Die Verminderung der Oberflächenspannung der basischen Lösungen sowie der amphiphile Charakter der Tenside wurden als Ursache für diesen Effekt angenommen. In weiteren Untersuchungen wurde der Einfluss des Tensidgehaltes in der Lösung bezüglich einer Veränderung im Hemmverhalten untersucht.

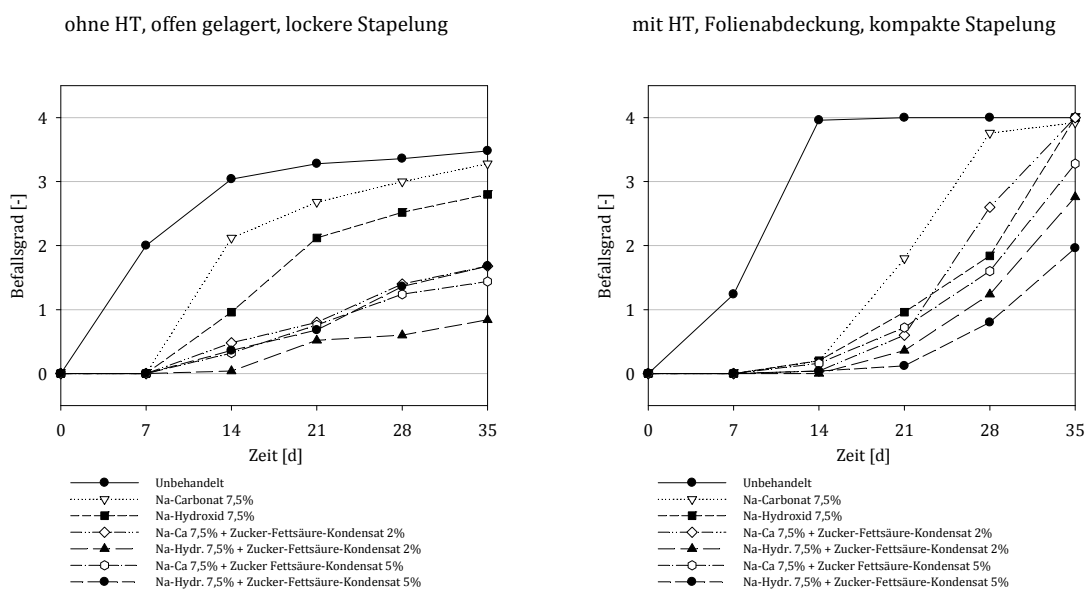


Abbildung 22: Befallsverlauf einer Großserie (Carbonat + Tensid) bei Innenlagerung.

Als optimalste Lösungszusammensetzung erwies sich im Laufe der Versuchsserien ein Gemisch aus Natriumhydroxid (7,5 %) und Zucker-Fettsäure-Kondensat (2 – 5 %). Höhere Konzentrationen bewirken keine Verbesserung der Hemmwirkung; niedrigere Konzentrationen hatten eine schlechtere Hemmwirkung zur Folge. Die Zugabe von bis zu 5 % Tenside/Seife blieb ohne Auswirkung auf den pH-Wert der basischen Lösungen.

In Abhängigkeit von den Lagerbedingungen (Stapelart, geschlossene/offene Lagerung) konnte durch die optimale Lösungszusammensetzung ein Schutz des Materials vor Pilzbefall von mehr als fünf Wochen bei nicht-hitzebehandelten und bis zu vier Wochen bei hitzebehandeltem Proben erzielt werden (Befallsgrad < 1). Entsprechend unbehandelte Referenzproben (ohne jegliche Schutzmittelbehandlung) waren bereits nach 14-tägiger Lagerung vollständig von Pilzen besiedelt (Befallsgrad = 4).

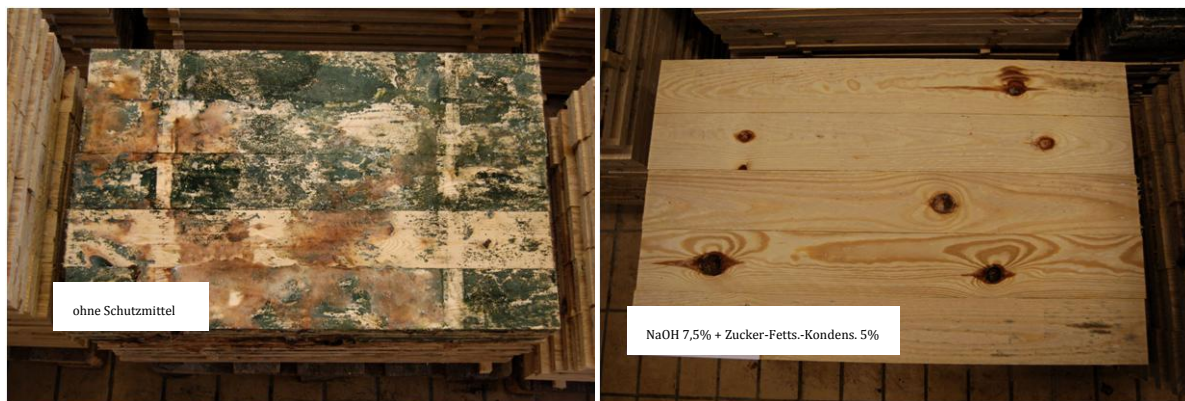


Abbildung 23: Beispielhaftes Befallsbild hitzebehandelter Proben mit und ohne Schutzmittelbehandlung nach dreiwöchiger Innenlagerung unter Folienabdeckung (lockere Stapelweise).

## 2.2.4 Extraktstoffe

### 2.2.4.1 Freie Zucker

Der Gesamtgehalt an freien Zuckern nicht-hitzebehandelter Kiefersplintproben lag im Mittel bei 0,1 %, wobei die Oberfläche einen geringeren Gehalt aufwies als die Probenmitte (0,06 : 0,14 %) (vgl. Abbildung 24). Dieses Gefälle zwischen innerer und äußerer Lage war generell bei allen Behandlungsarten mit hoch beziehungsweise höchst signifikanter Ausprägung festzustellen. Mengenmäßig stellten die Monosaccharide Glucose und Fructose sowie das Disaccharid Saccharose den größten Anteil freier Zucker innerhalb der Versuchsreihen dar. Das Trisaccharid Raffinose und das Tetrasaccharid Stachyose konnten hingegen nur in geringen Mengen detektiert werden. TERZIEV *et al.* (1997) bestätigen diese Relationen. Hingegen stehen die von TERZIEV und BOUTELJE (1998) erzielten Ergebnisse im Widerspruch: die Autoren detektierten für Raffinose und Stachyose ähnliche Wertenniveaus wie bei Glucose und Fructose. Die Gehalte an Glucose und Fructose entsprachen im Allgemeinen den in der Literatur angegebenen Werten (vgl. THEANDER *et al.* 1993; TERZIEV und BOUTELJE 1998). Abweichungen ergaben sich allerdings in den Gehalten an Saccharose. So konnten THEANDER *et al.* (1993) im Splintholz von *Pinus sylvestris* teilweise nur Spuren von Saccharose nachweisen. Im Gegensatz dazu wird Stachyose von FISCHER und HÖLL (1992) als auch von TERZIEV und BOUTELJE (1998) als der mengenmäßig relevanteste Zucker angegeben. Dies steht im Widerspruch zu den in der vorliegenden Arbeit erzielten Ergebnissen, bei denen der Gehalt an Saccharose im Mittel nur geringfügig über dem der Glucose und Fructose lag. Vermutlich kam es infolge der hydrolytischen Spaltung der Saccharose während der Lagerung zu entsprechend geringeren Ausbeuten (vgl. TERZIEV *et al.* 1997). Dieser Zusammenhang soll in den folgenden Ausführungen näher erläutert werden.

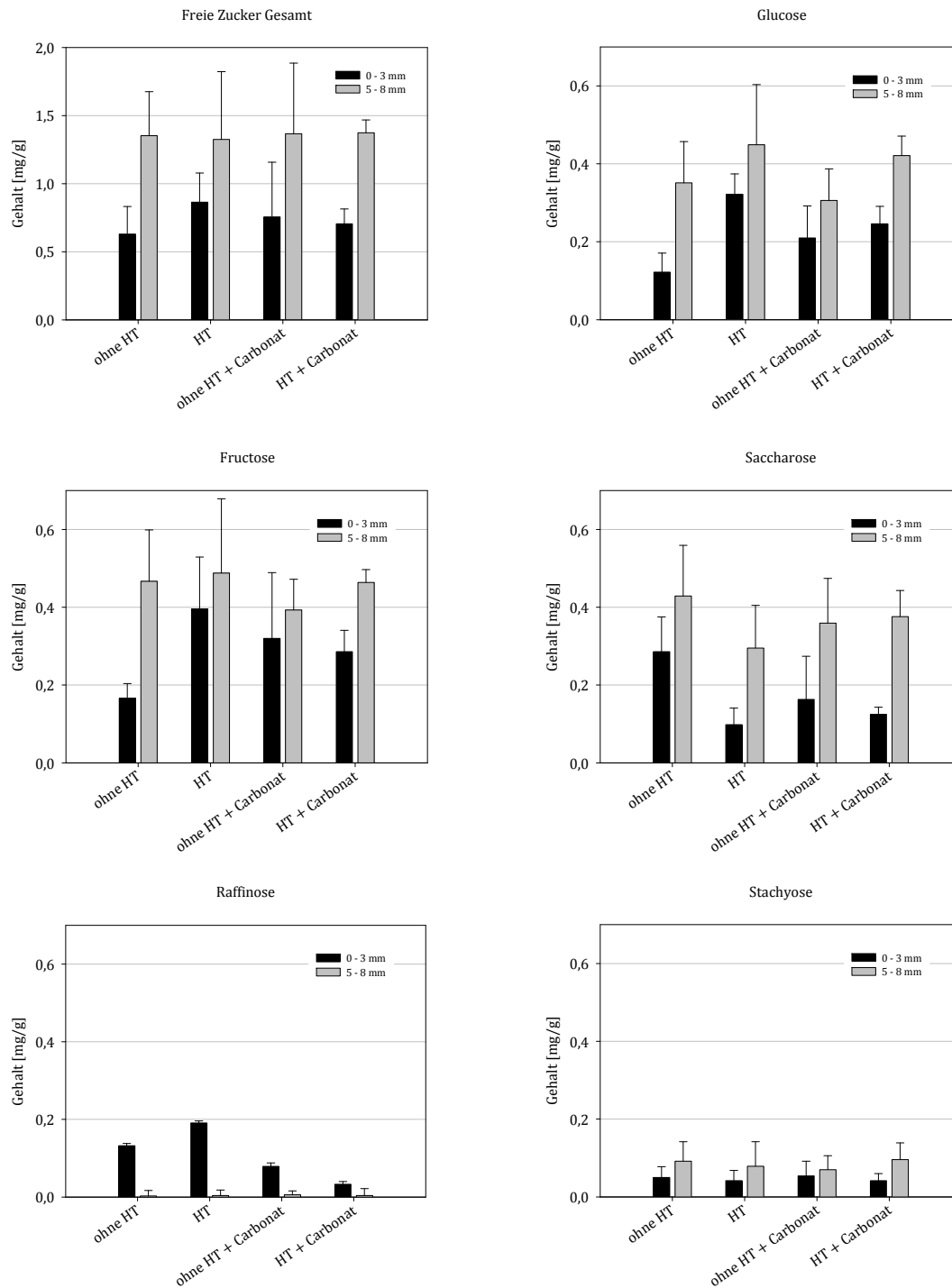


Abbildung 24: Gehalte an freien Zuckern in Abhängigkeit von der Behandlungsart und der Lage innerhalb der Probe (bezogen auf atro Holz; n = 9 Proben/Kollektiv in Doppelbestimmung).

Obwohl der Gehalt an Glucose und Fructose an der Holzoberfläche durch eine Hitzebehandlung höchst signifikant zunahm, so war doch die Zunahme der Gesamtgehalte an der Probenoberfläche lediglich von signifikanter Ausprägung. Es kam gleichzeitig zu einer Reduktion anderer Zuckerarten im Holz. Während es durch die Hitzebehandlung zu einer Verringerung der Gehalte an Saccharose und Stachyose kam, stiegen im Gegenzug die Gehalte an Glucose und Fructose deutlich an, wobei die Zunahme an der Holzoberfläche wesentlich ausgeprägter war als in der Mittelschicht. Eine Anreicherung der genannten Zucker (Fructose und Glucose) an der Oberfläche durch Migration (Wanderung mit dem Kapillarwasser) aus dem Inneren der Proben, wie sie andere Autoren beschreiben (THEANDER *et al.* 1993; TERZIEV und BOUTELJE 1998; NUSSBAUM 1999; VIITANEN 2002; FAIX 2003b; NUOPPONEN *et al.* 2003), wurde als unwahrscheinlich angesehen, da im inneren Bereich keine signifikante Änderung der Zuckergehalte zu verzeichnen war. Vielmehr schien die Zunahme in einem Abbau anderer Polysaccharide begründet zu sein. Der leicht saure pH-Werte der Kiefer und die freien Holzsäuren sowie die Temperatur während der Hitzebehandlung könnten eine säurekatalysierte hydrolytische Spaltung der Saccharose, der Stachyose aber auch der Stärke im Holz positiv beeinflusst haben (vgl. RUNKEL und WILKE 1951; TERZIEV *et al.* 1997; TJEERDSMA *et al.* 1998). Als Spaltprodukte könnten Glucose und Fructose entstanden sein.

Eine Carbonatbehandlung des Holzes war von unterschiedlicher Auswirkung. In der Regel kam es durch die alkalische Behandlung zu einer Reduktion der löslichen Zucker, welche jedoch ohne jegliche Signifikanz war.

Die Oberflächen nicht-hitzebehandelter Proben wiesen bei Glucose und Fructose sowie der gesamte Probenquerschnitt hitzebehandelter Proben wies bei Saccharose und Stachyose nach einer Carbonatbehandlung eine mehr oder weniger deutliche Zunahme auf. Der kausale Zusammenhang für dieses Verhalten konnte nicht abschließend geklärt werden. Eingehendere Untersuchungen sind diesbezüglich nötig.

Eine Begründung des Pilzbefalls auf Basis des Nahrungsangebotes an freien Zuckern wurde in Anbetracht der ohnehin geringen Gesamtmengen an freien Zuckern an der Oberfläche (0,063 %) als unwahrscheinlich erachtet. Zwar stieg der Gesamtgehalt relativ gesehen um mehr als 35 %, absolut betrachtet betrug die Zunahme allerdings nur 0,02 Prozentpunkte.



## 2.2.4.2 Lipophile Inhaltsstoffe

### 2.2.4.2.1 Erhebungsmethoden der Ausbeutermittlung

Sowohl unter Anwendung der GC-Stoffgruppenbestimmung als auch durch die gravimetrische Messung konnten die lipophilen Substanzen der Petroletherfraktion quantitativ erfasst und direkt miteinander verglichen werden. Abbildung 25 zeigt die Gesamtgehalte einer Versuchsreihe mit n = 6 Proben pro Kollektiv und Lage, die jeweils in Doppelbestimmung erfasst wurden.

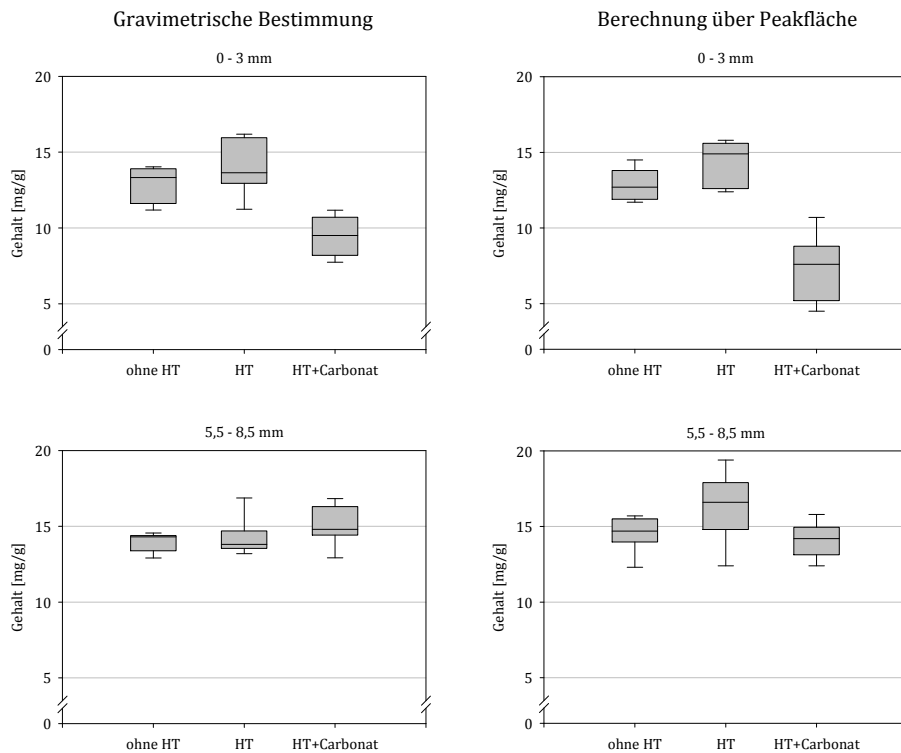


Abbildung 25: Gesamtgehalte lipophiler Inhaltsstoffe der ASE-Petroletherfraktion in Abhängigkeit von der Behandlungsart, der Lage innerhalb der Probe sowie der Erhebungsmethodik (Proben der Großserie B<sub>2</sub>).

Literaturangaben zufolge liegen gravimetrisch bestimmte Extraktstoffgehalte meist über den errechneten Werten einer chromatographischen Analyse (vgl. WINTER 2008). In den

durchgeführten Versuchsreihen konnte diese These jedoch nicht bestätigt werden; es konnten in der Regel keine signifikanten Unterschiede festgestellt werden. Abbildung 25 verdeutlicht, dass der Gesamtgehalt lipophiler Inhaltsstoffe beider Erhebungsmethoden in weiten Bereichen übereinstimmte. Die Ergebnisse wiesen überwiegend dasselbe Wertenniveau auf, wobei es vereinzelt zu stärkeren Streuungen kam. Teilweise konnte gar keine Differenz zwischen den beiden Bestimmungsmethoden detektiert werden (Kollektiv „ohne HT“, 0 – 3 mm), oder die über die GC-Analyse bestimmten Gehalte lagen marginal über denen der gravimetrischen Bestimmung („ohne HT“, 5,5 – 8,5 mm, sowie „HT“ alle Schichten). Eine Ausnahme bildete der lipophile Anteil carbonatbehandelter Proben, welcher vor allem in der obersten Probenschicht einen deutlich höheren Gehalt bei einer gravimetrischen Bestimmung aufwies und signifikant von dem chromatographisch bestimmten Gehalt abwich. Mutmaßlich wurde die gravimetrische Messung durch die Hygroskopizität des Carbonates verfälscht. Es wurde angenommen, dass es dadurch zu einer Feuchtaufnahme aus der Umgebungsluft bei der offenen Einengung im Raumklima kam, die in der Folge die Ausbeutewerte verfälschten. Im geschlossenen Vialsystem der GC-Analyse war eine derartige hygroskopische Feuchtaufnahme nicht möglich. Zudem wurden die gaschromatographisch bestimmten Extrakte vor ihrer Derivatisierung im Vakuumtrockenofen nachgetrocknet. Dieser Umstand begründet einen geringeren Feuchtegehalt dieser Proben.

Hervorzuheben ist die teilweise hohen Unterschiede der Werte innerhalb der Doppelbestimmung bei allen durchgeführten Versuchsreihen unabhängig von der Bestimmungsmethodik. Während die Unterschiede der gravimetrisch bestimmten Gehalte im Mittel bei 0,7 mg/g lag (Spannweite 0,1 – 2,2 mg/g), wies die Berechnung auf Basis der gaschromatographischen Analyse Unterschiede von im Mittel 1,8 mg/g auf (Spannweite 0,3 – 3,4 mg/g). Im Falle der gravimetrischen Bestimmungen waren die Unterschiede durch Messungenauigkeiten zu erklären. Durch die offene Lagerung der Extrakttschälchen im Laborraum kann es durchaus zu einer Anreicherung von Partikeln/Fremdkörpern aus der Umgebungsluft gekommen sein, welche in der Folge die Messergebnisse verfälschten. Welche Ursache die teilweise erheblichen Unterschiede innerhalb einer Doppelbestimmung bei der chromatographischen Berechnung der Gehalte hatte, konnte hingegen nicht abschließend geklärt werden. Bei allen doppelbestimmten Proben, die eine deutliche

Differenz aufwiesen, unterschieden sich die Proben in ihren Gehalten an freien Fett- und Harzsäuren. Gemäß WINTER (2008) kann es durch die Festlegung der Basislinie oder durch leichte Ungenauigkeiten bei der Auswertung der Chromatogramme zu einer relativ großen Änderung der Peakflächen und dementsprechend zu deutlichen Abweichungen der Gehalte kommen. Eine erneute Berechnung der in der vorliegenden Arbeit bestimmten Gehalte auf Basis der gespeicherten Chromatogramme brachte allerdings die gleichen, bereits berechneten Werte hervor, so dass eine fehlerhafte Messung bei der chromatographischen Auswertung ausgeschlossen werden konnte. Infolgedessen wurde angenommen, dass es bereits während der Probenherstellung, der Lagerung oder der GC-Analyse zu einer Veränderung der Extrakte, vor allem im Bereich der freien Fett- und Harzsäuren, gekommen war.

Unter Berücksichtigung der Differenz der Werte einer Doppelbestimmung wiesen die in Abbildung 25 dargestellten gravimetrisch bestimmten und die errechneten Gehalte sehr gute Übereinstimmungen auf.

Eine Beeinflussung der Ausbeutewerte der Kaltextraktion in Abhängigkeit verschiedener Versuchsmethoden (vgl. Tabelle 11) konnte nicht festgestellt werden. Die beiden beschriebenen Methoden der Kaltextraktion lieferten nach gravimetrischer Bestimmung gleiche Wertenniveaus der Ausbeute.

#### 2.2.4.2.2 Vergleich Extraktionsmethoden

Abbildung 26 verdeutlicht den Einfluss der Extraktionsmethoden auf die Bestimmung des Gesamtgehaltes lipophiler Inhaltsstoffe. Diese Darstellung bezieht sich auf die Untersuchung einer einzelnen Probe in Doppelbestimmung und wird daher nur als deren Mittelwert dargestellt.

Unabhängig von der Bestimmungsmethodik der Extraktionsausbeuten konnten für die Kaltextraktion und die 40 °C-ASE-Extraktion sehr gute Übereinstimmungen gefunden werden. Ein Vergleich der Ausbeutewerte einer ASE-Extraktion bei 40 °C und einer Kaltextraktion zeigte, dass die Menge extrahierter Substanzen quantitativ nahezu gleich blieb. Marginale Unterschiede gründeten mutmaßlich auf Messungenauigkeiten. Im Verhältnis zu der relativ hohen internen Abweichung bei der Doppelbestimmung einer

Probe zeigten die Ergebnisse der verschiedenen Extraktionsmethoden untereinander sehr gute Übereinstimmungen.

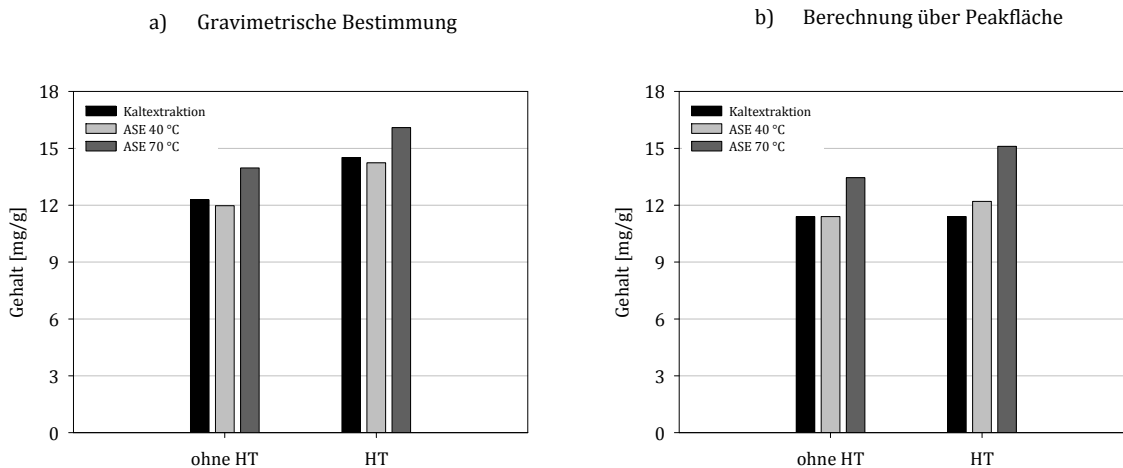


Abbildung 26: Vergleich der gravimetrisch bestimmten und errechneten Ausbeuten einer Probe der Petroletherfraktion in Abhängigkeit verschiedener Extraktionsmethoden (0 – 3 mm, Probe der Großserie B<sub>2</sub>).

Eine Erhöhung der ASE-Extraktionstemperatur auf 70 °C hatte eine Steigerung der Ausbeute zur Folge. Bei einer gravimetrischen Bestimmung konnte diese Steigerung mit durchschnittlich 17 % beziffert werden; bei einer Berechnung des Gehaltes über die Peakflächen lag die Steigerung im Bereich von 27 %. Eine von WINTER (2008) gravimetrisch festgestellte Ausbeutesteigerung von 10 - 15 % bei einer Erhöhung der Extraktionstemperatur von 40 auf 60 °C beziehungsweise von 60 auf 80 °C konnte dadurch in jedem Fall bestätigt werden.

Obwohl bekannt ist, dass bei einer Extraktionstemperatur von 90 °C rund 95 % der lipophilen Inhaltstoffe im Holz extrahierbar sind (WILLFÖR *et al.* 2003), wurde von einer weiteren Erhöhung der Extraktionstemperatur abgesehen, um die Extraktstoffe nicht durch zu hohen Temperatureinfluss zu verändern. Eine ASE-Extraktion bei 70 °C stellt für die innerhalb dieser Arbeit durchgeführten Versuchsreihen die effektivste Methodik dar, bei

verhältnismäßig milden Temperaturen eine hohe Ausbeute an lipophilen Extraktstoffen zu erzielen.

Durch die in Abbildung 26 gezeigten Einzelergebnisse konnte im Gegensatz zur Darstellung der Gesamtergebnisse in Abbildung 25 festgestellt werden, dass es zu den von WINTER (2008) beschriebenen geringfügig höheren Werten bei einer gravimetrischen Bestimmung im Vergleich mit einer chromatographischen Extraktermittlung kam. Offensichtlich relativiert sich dieses Verhältnis jedoch bei der Darstellung der Gesamtergebnisse durch hohe Abweichungen und Ausreißer einzelner Proben (vgl. Abbildung 26).

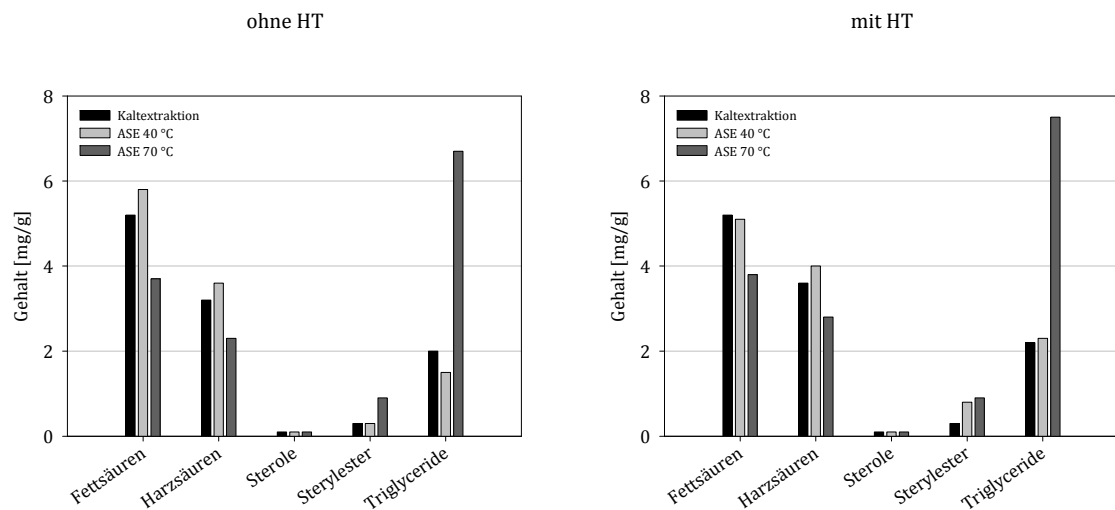


Abbildung 27: Vergleich der Stoffgruppengehalte in Abhängigkeit von der Extraktionsmethode (0 – 3 mm, Großserie B<sub>2</sub>).

Durch die GC-Stoffgruppenbestimmung konnte festgestellt werden, dass es im Zuge einer Extraktionstemperaturerhöhung auf 70 °C zu einer Änderung der Extraktzusammensetzung kam. Abbildung 27 zeigt die in Abbildung 28b dargestellten Gesamtgehalte aufgeschlüsselt in einzelne Stoffgruppengehalte. Daraus ist zu entnehmen, dass bei einer

Extraktionstemperatur von 70 °C deutlich mehr Triglyceride extrahiert werden konnten, als bei entsprechend milderen Extraktionstemperaturen. Die vorherrschenden Parameter Temperatur und Druck einer ASE-Extraktion förderten offensichtlich die Extraktionsfähigkeit der höhermolekularen Bestandteile (Triglyceride) im Holz. Die Extraktionsausbeuten an freien Fett- und Harzsäuren lag hingegen unterhalb der Werte einer 40 °C-ASE-Extraktion beziehungsweise Kaltextraktion. Aus welchen Gründen diese Differenz auftrat, konnte nicht abschließend geklärt werden. Die Zunahme des Triglyceridgehaltes infolge einer Hitzebehandlung soll unter anderem im nachfolgenden Kapitel erläutert werden.

#### 2.2.4.2.3 Ausbeuteniveaus

ASSARSSON und ÅKERLUND (1966) beziffern den Gehalt des Petroletherextraktes der von ihnen untersuchten Kiefernproben mit 2,29 %. HAFIZOGLU (1983) konnte bei der Untersuchung von *Pinus sylvestris* je nach Herkunft des Holzes Gesamtextraktwerte zwischen 2,3 und 3 % nachweisen. Ähnliche Ergebnisse wurden auch von LANGE *et al.* (1989) veröffentlicht. Die Gesamtausbeute der von ihnen untersuchten Proben variierte zwischen 2,2 und 3,9 %. WEIßMANN *et al.* (1992), ARRABAL und CORTIJO (1994), EKMAN und HOLMBOM (2000) sowie FAIX (2003b) geben ähnliche Werteniveaus wie die bereits genannten Autoren an (2 - 2,5 %).

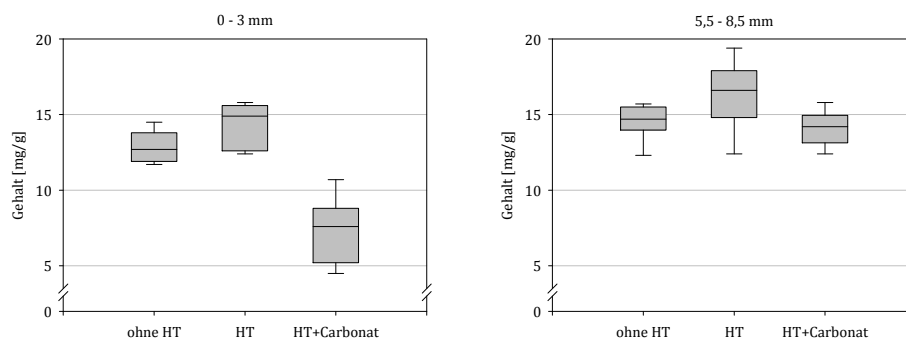


Abbildung 28: Lipophile Ausbeuteniveaus in Abhängigkeit von der Behandlungsart und der Lage innerhalb der Probe (Proben der Großserie B<sub>2</sub>, Gehalt rechnerisch ermittelt über Peakfläche).

Verglichen mit den Angaben der entsprechenden Literatur, liegt das Niveau der in Abbildung 28<sup>8</sup> dargestellten Werte deutlich niedriger. Die Gesamtausbeute lipophiler Holzinhaltsstoffe bei den nicht-hitzebehandelten Proben der Großserie B<sub>2</sub> lag zwischen 13 und 14 mg/g beziehungsweise 1,3 und 1,4 % absolut (bezogen auf atro Holz).

Wie schon erörtert wurde, handelte es sich bei dem innerhalb der Versuchsserie B<sub>2</sub> verwendeten Holz um Material, welches vor dem Einschnitt bereits längere Zeit als Stammware gelagert wurde. Die dargestellten Werte der genannten Autoren beruhen jedoch ausschließlich auf der Untersuchung saftfrischen Holzes, welches unmittelbar nach dem Einschlag verwendet oder aber bis zu seiner Analyse tiefgefroren gelagert wurde. Der eklatante Unterschied der Messwerte ist daher durch die bereits in Kapitel beschriebene Abnahme der lipophilen Inhaltsstoffe während der Lagerung des Holzes zu erklären. Hydrolytische und oxidative Spaltungsreaktionen wurden dabei für die Degradation verantwortlich gemacht (vgl. ASSARSSON *et al.* 1963; 1981; EKMAN 2000; FAIX 2003b; BELITZ *et al.* 2007; NIELSEN *et al.* 2008). Zudem war auch der bei Anlieferung stark ausgeprägte Bläuebefall des Holzes mutmaßlich für eine Abnahme des lipophilen Gesamtgehaltes verantwortlich. Nach WANG *et al.* (1995) sind verschiedene bläueverursachende Pilze (*Ophiostoma piceae*, *Ophiostoma ainoae* sowie das kommerzielle Produkt Cartapip, eine Albinovariante von *Ophiostoma piliferum*) in der Lage, den Harzgehalt des Holzes um 67 % senken. Ähnliche Ergebnisse konnten auch ROCHELEAU *et al.* (1999) für die Untersuchung von Pappelholz finden

Diese Annahmen bestätigen die Ergebnisse einer weiteren Versuchsserie (Großserie B<sub>3</sub>), bei der das Probenmaterial unmittelbar nach dem Fällen eingeschnitten und untersucht wurde und das Material zudem frei von jeglichem Bläuebefall war. Bei der gravimetrischen Bestimmung des Feststoffgehaltes der Petroletherfraktion dieser Versuchsreihe (Kaltextraktion und 70 °C-ASE-Extraktion) konnten insgesamt erheblich höhere lipophile Extraktgehalte detektiert werden. Bei einer Spannweite der Werte von 1,2 – 3,5 % innerhalb der verschiedenen Proben lag der Gehalt im Mittel bei 2,2 % und entspricht damit den Angaben der publizierten Literatur (siehe oben).

---

<sup>8</sup> Die Abbildung ist der bereits an anderer Stelle dargestellten Abbildung 25 entlehnt. Da der aufgeführte Text sich unmittelbar auf diese Abbildung bezieht, wurde eine erneute Darstellung als sinnvoll erachtet.

Generell konnte bezüglich der Verteilung über den Holzquerschnitt festgestellt werden, dass es zu einem hoch signifikanten Extraktstoffgefälle von Innen nach Außen kam (vgl. Abbildung 28). Die sauerstoffexponierte Lage der Probenoberfläche, welche die Abbaureaktionen der lipophilen Extraktstoffe begünstigte (vgl. EKMAN 2000; NIELSEN *et al.* 2008), wurde für den höheren Extraktstoffgehalt im Inneren des Materials als verantwortlich erachtet.

Abbildung 28 belegt, dass es im Zuge der Hitzebehandlung zu einer Zunahme der Gesamtgehalte der lipophilen Extraktstoffe kam. Diese Änderung war jedoch nur an der Probenoberfläche signifikant, wohingegen bei einem Vergleich der Probeninnenlagen kein signifikanter Unterschied ermittelt werden konnte. Die Ausbeutesteigerung variierte innerhalb dieser Versuchsreihe zwischen 0 - 25 % und lag im Mittel bei 13 % (relativer Bezug). Die auf vorherigen Untersuchungen basierte Erkenntnis, dass es zu einer Ausbeutesteigerung lipophiler Extraktstoffe infolge einer Hitzebehandlung von über 50 % kommt (LAMBERTZ 2005), konnte anhand der durchgeführten Versuche nicht untermauert werden. Allerdings sei an dieser Stelle auf die hohe Streuung der untersuchten Proben der vorliegenden Arbeit verwiesen, die in der Summe das Ergebnis stark beeinflusst haben. Erschwerend kommt hinzu, dass es sich bei den in dieser Arbeit untersuchten Proben um Material handelte, welches ohnehin einen geringeren lipophilen Gesamtgehalt (mit starken Streuungen) aufwies. Obwohl bei der Auswahl der Extraktionsproben auf eine optische Reinheit des Materials geachtet wurde, konnte ein beginnender Pilzbefall doch nicht gänzlich ausgeschlossen werden. In diesem Zusammenhang wurde als mögliche Ursache für die geringen Ausbeutesteigerungen und die starken Schwankungen ein bereits fortgeschrittener Abbau der lipophilen Extraktstoffe angenommen (s. o.).

Das Extraktstoffgefälle von Innen nach Außen minimierte sich durch eine Hitzebehandlung; es konnten demnach keine signifikanten Unterschiede mehr zwischen dem Extraktstoffgehalt der Oberfläche und der Mittelschicht festgestellt werden.

Eine Carbonatbehandlung des Holzes hatte höchst signifikanten Einfluss auf die Ausbeute lipophiler Inhaltsstoffe aus der Probenoberfläche. Bedingt durch die Eindringtiefe der Lösung und dem zeitlich verzögerten pH-Wert-Ausgleich durch Diffusion über den Probenquerschnitt blieben die Ausbeuten in tiefer liegenden Holzschichten von einer Carbonatbehandlung nahezu unbeeinflusst. Im Mittel nahm die Extraktstoffausbeute



hitzebehandelter Proben nach einer Carbonatbehandlung um 48,2 % ab. Gleichwertige Niveauabsenkungen konnten für eine Carbonatbehandlung nicht-hitzebehandelten Holzes ermittelt werden. Triglyceride werden während des alkalischen Aufschlusses verseift (vgl. FAIX 2003b). Auch BELITZ *et al.* (2007) postulieren, dass es unter Einwirkung von Alkali zu einer Spaltung (Verseifung) der Fette kommt.

Insgesamt betrachtet konnte bezüglich der lipophilen Gesamtextraktmengen der Versuchsserie B<sub>2</sub> zusammenfassend folgendes Verhältnis ermittelt werden:

ohne HT : nur HT : HT mit Carbonat = 1 : 1,1 : 0,5.

Die Darstellung der Ergebnisse der Stoffgruppenzusammensetzung der Gesamtextrakte erlaubte eine eingehendere Analyse. Abbildung 29 schlüsselt die Gehalte der vier wichtigsten Stoffgruppen der Petroletherfraktion in Abhängigkeit von der Behandlungsart auf. Auf eine Abbildung der Sterole wurde verzichtet, da diese quantitativ nur in äußerst geringen Mengen (0,14 mg/g) extrahierbar und folglich von untergeordneter Bedeutung waren. Zudem zeigte sich in dieser Stoffgruppe keine signifikante Änderung durch eine Hitzebehandlung oder eine Behandlung mit Carbonat.

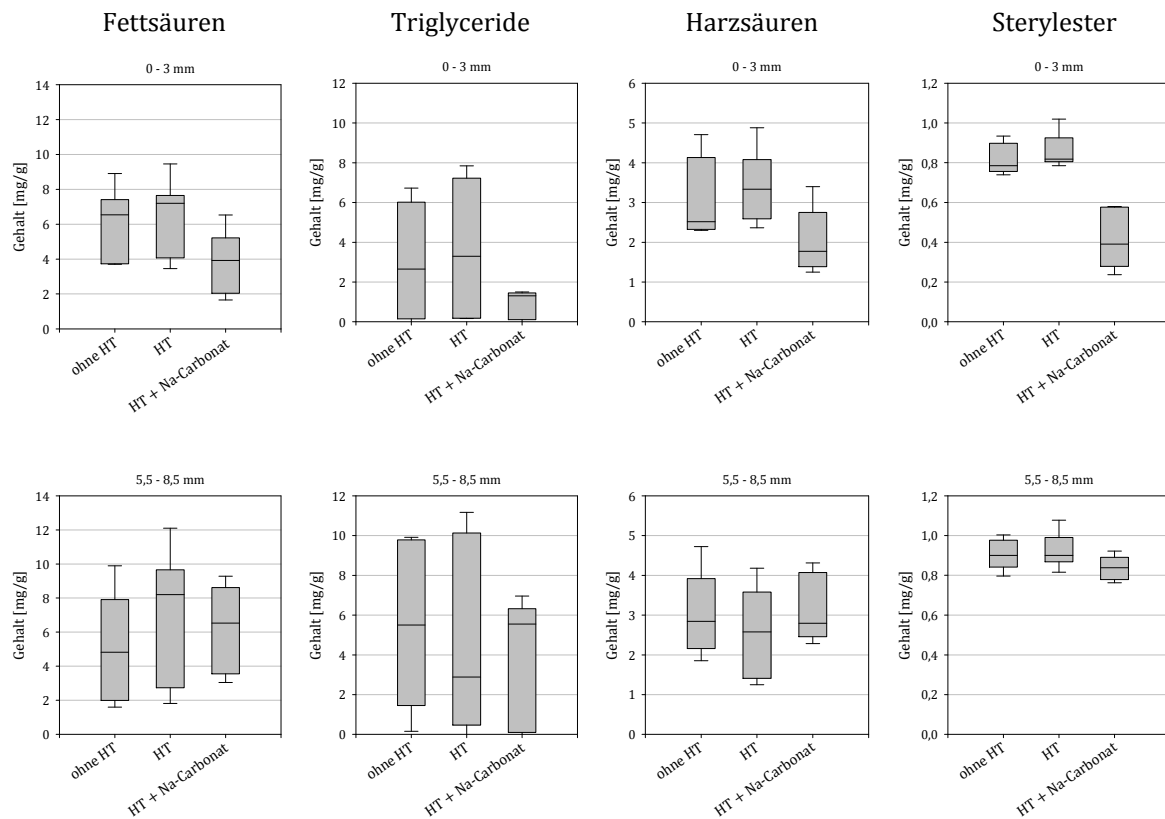


Abbildung 29: Gehalte lipophiler Stoffgruppen in Abhängigkeit von der Behandlungsart (Proben der Großserie B<sub>2</sub>, Darstellungen unterschiedlich skaliert).

Diverse Autoren geben die Triglyceride als die mengenmäßig größte Stoffgruppe im frischen Holz an. ASSARSSON und ÅKERLUND (1966) beziffern den Anteil der Triglyceride mit 38 % des Gesamtextraktes. Freie Fettsäuren konnten von den beiden Autoren hingegen nur in geringen Mengen detektiert werden (7,5 %). Auch bei LANGE *et al.* (1989) stellten die Triglyceride den größten Anteil des Gesamtextraktes dar, freie Fettsäuren wurden teilweise nur in Spuren nachgewiesen. SARANPÄÄ und PIISPANEN (1994) konnten bei der Analyse der einzelnen Stoffgruppen von *Pinus sylvestris* einen Triglyceridgehalt von 16,6 - 35,6 mg/g feststellen, den Gehalt an Sterylester beziffern sie mit 0,46 - 1,41 mg/g, den der Sterole mit 0,7 mg/g. Zu sehr ähnliche Ergebnissen bezüglich des Triglyceridgehaltes kommen je nach Lage der Probe im Stamm auch PIISPANEN und SARANPÄÄ (2002); den Gehalt freier Fettsäuren

geben die Autoren mit 0,7 mg/g an. FISCHER und HÖLL (1992) extrahierten 18 mg/g Triglyceride aus Kiefernholz, der Gehalt an freien Fettsäuren war bei den Autoren von untergeordneter Bedeutung. Die Fettsäuren liegen im Splint meist in veresterter Form vor, wobei die Triglyceride sowie die Sterylester als quantitativ größte Fraktion überwiegen und freie Fettsäuren gar nicht oder nur in Spuren vorkommen (EKMAN 1979; SJÖSTRÖM 1981; FENGEL und WEGENER 1989; EKMAN und HOLMBOM 2000; WILLFÖR *et al.* 2003). Die Ergebnisse aller oben genannten Autoren beruhen auf der Analyse saftfrischer Ware. Es ist daher ersichtlich, dass in diesen Studien nur geringe Ausbeuten an freien Fettsäuren und dem gegenüber die Triglyceride als Hauptbestandteil einer Petroletherfraktion detektiert wurde.

Wie Abbildung 29 zu entnehmen ist, wichen die in der vorliegenden Arbeit ermittelten Stoffgruppengehalte deutlich von den in der Literatur genannten Angaben ab. Gegensätzlich konnte festgestellt werden, dass der Gehalt der freien Fettsäuren mengenmäßig über dem Gehalt der Triglyceride lag. Für nicht-hitzebehandelte Proben konnten für die freien Fettsäuren an der Probenoberfläche Ausbeuten im Bereich von durchschnittlich 6,2 mg/g detektiert werden, wohingegen die Ausbeute an Triglyceriden im Mittel bei 2,6 mg/g lag.

Es ist bekannt, dass die Triglyceride mit fortschreitender Lagerung zu freien Fettsäuren hydrolysiert werden, welche dann im weiteren Verlauf biologischen und chemischen Abbaureaktionen unterworfen sind (ASSARSSON *et al.* 1963; ASSARSSON und ÅKERLUND 1967; SVEDBERG *et al.* 2004). Nach EKMAN (2000) hängt die Hydrolyserate der Triglyceride dabei im Wesentlichen von der Temperatur ab. FAIX (2003b) beschreibt zusätzlich die enzymatische Spaltung der Esterbindungen der Triglyceride durch diverse Bläuepilze. Da es sich bei dem für die Fettanalytik verwendeten Probenmaterial der vorliegenden Arbeit um sommergelagertes Holz handelte, welches zusätzlich noch starken Bläuebefall aufwies, waren der geringe Gehalt an Triglyceriden und der hohe Fettsäuregehalt eindeutig zu erklären. Auch der allgemein geringe Gesamtgehalt lipophiler Inhaltsstoffe konnte durch diesen Umstand weiter verifiziert werden: nach der hydrolytischen Spaltung der Esterverbindungen der Triglyceride kann eine autoxidative Spaltung der freien Fettsäuren erfolgen, die neben anderen Faktoren auch vom Sauerstoffgehalt, der Temperatur und dem Wassergehalt abhängig ist. Durch diesen Vorgang entstehen aus nicht-flüchtigen Verbindungen flüchtige Fraktionen (VOCs), die überwiegend Aldehyde und Ketone enthalten (SVEDBERG *et al.* 2004; BELITZ *et al.* 2007; MAKOWSKI 2007). Ebenso wie die

Fettsäuren sind auch die Harzsäuren oxidativen Abbaureaktionen unterworfen. Es ist daher unmittelbar ersichtlich, dass in der Folge der Gesamtgehalt der extrahierbaren lipophiler Inhaltsstoffe (freie und veresterte Fettsäuren) deutlich abnimmt. Dies steht im Einklang mit den ermittelten Gesamtausbeuten der Petroletherfraktion dieser Arbeit.

Auch die im Holz enthaltenen Sterylester unterliegen hydrolytischen Abbaureaktionen. Nach EKMAN (2000) verläuft dieser Abbau im Vergleich zu dem Abbau der Triglyceride jedoch wesentlich verlangsamt. Die in der vorliegenden Arbeit ermittelten Gehalte der Sterylesterfraktion entsprachen demzufolge in ihrem Wertenniveau dem in der Literatur angegebenen Ausbeutebereich für saftfrisches Holz (vgl. SARANPÄÄ und PIISPANEN 1994).

Wie Abbildung 29 zu entnehmen ist, konnten im Probeninneren, verglichen mit der Probenoberfläche, deutlich höhere Gehalte an Triglyceriden erzielt werden und entsprechend niedrigere Ausbeuten an freien Fettsäuren. Durch die luft- und temperaturexponierte Lage der Probenaussenseiten, kam es an diesen Stellen zu einem vermehrten hydrolytischen und oxidativen Abbau der lipophilen Extraktstoffe (siehe oben). Für die Stoffgruppen der Sterylester und Harzsäuren konnte aufgrund der beschriebenen verzögerten Abbaureaktionen kein derartiges Ausbeutegefälle detektiert werden.

Eine Hitzebehandlung des Holzes führte, wie schon beschrieben, zu einer geringfügigen Zunahme an lipophilen Extraktstoffen. Vor allem für die Stoffgruppe der Fettsäuren, der Triglyceride und der Sterylester konnte eine entsprechende Erhöhung an der Probenoberfläche ermittelt werden. Ein Anstieg der Triglyceride und Sterylester stand jedoch nicht im Einklang mit den bereits dargelegten Abbaureaktionen, denen diese beiden Stoffgruppen vor allem an der Oberfläche unter thermischem Einfluss unterworfen sind (vgl. EKMAN 2000). Es konnte jedoch festgestellt werden, dass es parallel zu dieser Zunahme an der Oberfläche zu einer Abnahme des Triglyceridgehaltes (Median) im Probeninneren kam. Es wurde vermutet, dass es im Zuge der Hitzebehandlung zu einer Art Migration dieser Stoffgruppe an die Holzoberfläche kam. Die geringfügige Zunahme an freien Fettsäuren sowohl an der Probenoberfläche als auch im Inneren wurde auf die bereits beschriebene hydrolytische Spaltung eines Teils der Triglyceride zurückgeführt. Es sei an dieser Stelle nochmals darauf verwiesen, dass die insgesamt nur geringfügige Änderung mutmaßlich auf dem bereits durch Lagerung ohnehin reduzierten Gesamtgehalt an lipophilen Inhaltsstoffen beziehungsweise Triglyceriden basierte. Es ist anzunehmen, dass es bei frischerem Holz, mit

einem entsprechend hohen Anteil an Triglyceriden, zu einer wesentlich deutlicheren Änderung kommen würde (Abnahme der Triglyceride und Zunahme der freien Fettsäuren). Die insgesamt große Streuung der Werte deutete zum einen auf die natürliche Variabilität beziehungsweise Heterogenität der Proben hin, zum anderen wurden unterschiedliche Lagerzeiträume der Proben vor ihrer Bereitstellung angenommen, die in der Folge zu verschiedenen Gesamtgehalten beziehungsweise Stoffgruppengehalten führten.

Durch eine Carbonatbehandlung konnte – wie erwartet – die Ausbeute aller in Abbildung 29 dargestellten Stoffgruppen deutlich reduziert werden. Nach EKMAN und HOLMBOM (2000) können die Triglyceride im Holz im alkalischen Aufschluss sehr leicht hydrolysiert (verseift) werden. BACK (2000) gibt an, dass es während des alkalischen Aufschlusses (NaOH) zu diversen Reaktionen des Harzes kommt. Die freien Fett- und Harzsäuren werden zu Natriumseifen, Triglyceride zu Natriumseifen und Glycerin, Sterylester zu Natriumseifen und Sterolen. Die Reaktionsgeschwindigkeit nimmt dabei mit der Reihenfolge der Aufzählung ab. Aus bereits erwähnten Gründen (Eindringtiefe der Carbonatlösung) konnte im Probeninneren keine derart eindeutige Reduktion festgestellt werden.

## 2.2.5 Einfluss alkalischer Substanzen

Die nachfolgenden Ausführungen beziehen sich – sofern nicht anders angegeben - auf eine Behandlung des Holzes mit 7,5 % -iger Natriumcarbonatlösung. Da sich erst gegen Ende der Versuchsserien Natriumhydroxid als fungistatisch effektivste Substanz erwies, musste aus Zeitgründen auf eine Verwendung in den bereits abgeschlossenen chemisch-technologischen Untersuchungen verzichtet werden. Es wird dennoch angenommen, dass der Einfluss des Natriumhydroxids auf das Holz vergleichbar dem des Natriumcarbonates ist, obwohl sich der pH-Wert beider Substanzen geringfügig unterscheidet.

### 2.2.5.1 Tauchverhalten

Unabhängig von der Versuchssubstanz betrug die Eindringtiefe der Lösungen in radialer und tangentialer Richtung zwischen 1 und 2 mm, in axialer Richtung zwischen 10 und 20 mm. Weder eine einzelne oder paketweise Tauchbehandlung, noch eine vorherige Hitzebehandlung wirkten sich auf die Eindringtiefe der Lösungen aus.

Die Gesamtaufnahmemenge an Tauchlösung variierte stark in Abhängigkeit von der Anzahl der getauchten Proben. So lag der Verbrauch an Versuchslösung innerhalb der Großversuchsserie bei brettweisen Behandlung bei durchschnittlich 342,71 ml/m<sup>2</sup>, bei einer paketweisen Behandlung bei 441,23 ml/m<sup>2</sup>. Hingegen konnte in Kleinversuchsserien mit geringerer Probenanzahl ein durchschnittlicher Verbrauch von 243,5 ml/m<sup>2</sup> bei einer brettweisen Behandlung gemessen werden. Die unterschiedlichen Aufnahmemengen begründeten sich in den Mengen an überschüssiger Flüssigkeit auf der Probenoberfläche nach dem Tauchvorgang. Neben der tatsächlich aufgenommenen Flüssigkeitsmenge konnte der überwiegende Teil der auf der Probenoberfläche befindlichen Flüssigkeit nicht gänzlich durch Abtropfen über dem Tauchbecken in den Tauchkreislauf zurückgeführt werden. Der verbleibende Anteil tropfte entweder nach erfolgter Stapelung ab, oder er verdunstet an der Oberfläche während der Lagerung. Je mehr Proben getaucht wurden, je größer waren die Verluste an nicht aufgenommener Flüssigkeit. Vor allem eine paketweise Behandlung hielt entsprechend große Mengen an überschüssiger Flüssigkeit innerhalb des Bündels zurück. Aus den genannten Gründen schien die Messung der volumetrischen Veränderung der Tauchflüssigkeit als ergebnisverfälschend und ungeeignet für die Bestimmung der

tatsächlichen Lösungsmittelaufnahme. Im Gegensatz zu einer Messung der Volumenverluste der Versuchslösungen nach einer Tauchbehandlung konnte durch Wägung der Holzproben vor und nach der Tauchbehandlung eine genauere und vor allem konstantere Aufnahmemenge an Tauchflüssigkeit ermittelt werden. Diese lag bei einer brettweisen Tauchbehandlung im Durchschnitt bei 191 ml/m<sup>2</sup>, wobei es auch bei diesem Ermittlungsverfahren zu einer relativ hohen Schwankungsbreite der Werte kam. Die unterschiedlichen Feuchtegehalte sowie die Beschaffenheit der Probenoberfläche korrelierten eng mit der Aufnahmemenge an Tauchflüssigkeit. Je höher der Feuchtegehalt der Proben, desto geringer die Menge an aufgenommener Flüssigkeit. Ein hoher Astanteil sowie eine wenig raue Probenoberfläche senkten das Aufnahmevermögen der Proben deutlich. Die durch Wägung der einzelnen Proben bestimmte durchschnittliche Aufnahmemenge des Materials entsprach den in der Literatur genannten Werten. Nach GRÜNDLINGER *et al.* (1998) beträgt die Aufnahmemenge an Tauchflüssigkeit bei Kiefer mit einer Feuchte über Fasersättigung je nach verwendeter Tauchlösung zwischen 130 und 210 ml/m<sup>2</sup>.

Bei der ermittelten durchschnittlichen Aufnahmemenge an Tauchflüssigkeit von 191 ml/m<sup>2</sup> und einer Lösungskonzentration von 7,5 % ergab sich rechnerisch gemäß Formel 5 (Seite 40) eine durchschnittliche Einbringmenge an Schutzmittel von 14,325 g/m<sup>2</sup>.

Eine Ermittlung der tatsächlich aufgenommenen Lösungsmenge bei paketweiser Behandlung war durch die dargestellte Methode der Einzelwägung nicht möglich.

### 2.2.5.2 Sorptionsverhalten

Angaben in der Literatur (CLAUSNITZER 1989), welchen zufolge mit Natriumcarbonat behandeltes Holz gegenüber unbehandeltem Holz eine um 2 % erhöhte Holzfeuchte besitzt, konnten durch entsprechende Versuche nicht bestätigt werden. Unklar ist in diesem Zusammenhang allerdings, welche Einbringmenge an Natriumcarbonat der genannte Autor bei seiner Aussage zu Grunde legte.

Bei den in dieser Arbeit durchgeführten Versuchen wurde das Feuchteaufnahmevermögen der Proben durch die Hygroskopizität des Carbonates nur marginal beeinflusst.

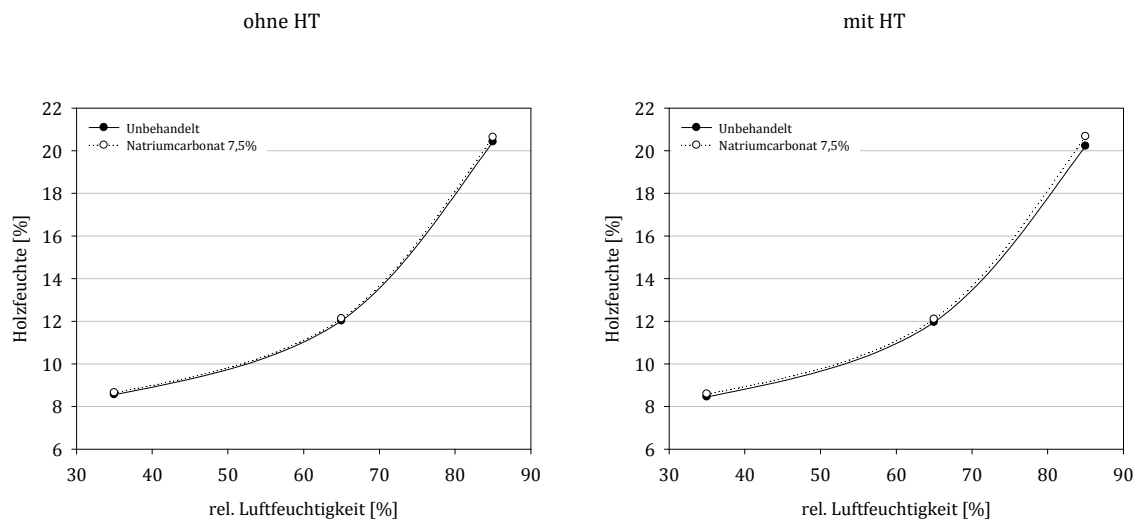


Abbildung 30: Sorptionskurve von mit Natriumcarbonat behandeltem und unbehandeltem Kiefernspiltholz bei 20°C (n = 7 Proben/Kollektiv).

Bei einer durchschnittlichen Einbringmenge an Natriumcarbonat von 14,325 g/m<sup>2</sup> konnte sowohl bei hitzebehandelten als auch nicht hitzebehandelten Proben eine höchst signifikante Erhöhung der Holzfeuchte von durchschnittlich 0,1 % detektiert werden. Im Bereich von 85 % r. F. kam es zu einer minimal größeren Erhöhung (0,2 ohne HT, 0,4 % mit HT).

Durch eine Hitzebehandlung wurde das Feuchteaufnahmevermögen des Holzes geringfügig gesenkt: im Mittel sank die Holzfeuchte im Bereich der Physiosorption (r. F. = 35



beziehungsweise 65 %) um 0,06 % ab; im Bereich der Kapillarkondensation (r. F. = 85 %) um 0,2 %. Diese Absenkungen waren in sämtlichen Sorptionsbereichen hoch signifikant.

Auch POPPER *et al.* (2005) konnten für wärmebehandelte (100 °C) Proben von *Pinus radiata* im Bereich der Physiosorption nur einen unwesentlichen Unterschied im Sorptionsvermögen feststellen, wohingegen im Bereich der Kapillarkondensation eine etwas erhöhte Herabsetzung (~ 0,2 % bei Fasersättigung) zu beobachten war. Dieses Absenken führen POPPER *et al.* (2005) auf eine Veränderung des polymolekular gebundenen Wassers zurück. NAGRODSSKI zitiert in ENGER (1937) beschreibt eine um 2 % geringere Gleichgewichtsfeuchte bei Holz, welches bei 70 – 90 °C getrocknet wurde gegenüber natürlich getrocknetem Material. Folglich reichen daher die bei einer phytosanitären Behandlung herrschenden Temperaturen (auch ohne eine vollständige Trocknung) aus, um eine geringfügige Verringerung der Gleichgewichtsfeuchte zu erwirken.

#### 2.2.5.3 Auswaschung

Durch die Messung des pH-Wertes des Abtropfwassers von mit Natriumcarbonat behandeltem Holz konnte festgestellt werden, dass vor allem die Carbonatbehandlung nicht-hitzebehandelter Proben beziehungsweise eine Tauchbehandlung nach einer Hitzebehandlung anfänglich zu einer erhöhten Basizität des Abtropfwassers führten (~ pH 9 bei Sprühbeanspruchung nach einem Tag). Innerhalb der folgenden sechs Tage der Lagerung kam es zu einer kontinuierlichen Abnahme des pH-Wertes des Auswaschwassers bis auf einen Wert von pH 7,9, anschließend stagnierte der Verlauf. Das Auswaschwasser derjenigen Proben, welche bereits vor einer Hitzebehandlung mit Natriumcarbonat behandelt wurden, wies einen um 0,8 Einheiten geminderten pH-Wert auf. Es war zu vermuten, dass es bereits während der Hitzebehandlung zu einer Diffusion des Carbonates in tiefer gelegene Holzschichten kam, so dass die Carbonatkonzentration an der Probenoberfläche deutlich abnahm. Der pH-Wert des Abtropfwassers blieb weitestgehend konstant im Bereich von pH 7,9.

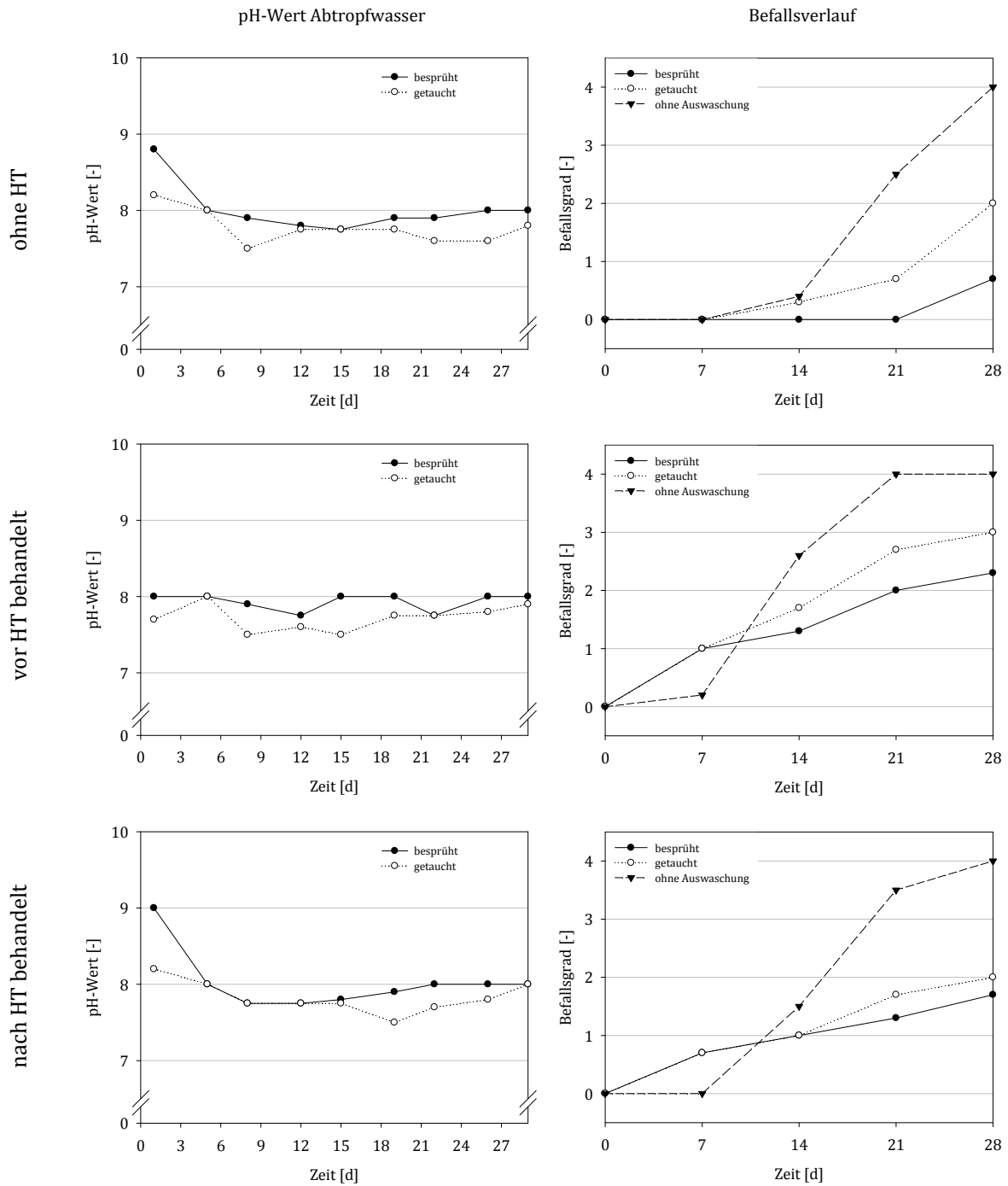


Abbildung 31: Änderung des pH-Wertes des Abtropfwassers sowie Befallsverlauf natriumcarbonatbehandelter und auswaschbeanspruchter Proben.

Die pH-Werte des Auswaschwassers getauchter Proben lagen im Allgemeinen 0,2 – 0,6 Einheiten unter den entsprechenden Werten von besprühten Proben. Es wurde angenommen, dass es bereits während des Tauchens zu einem Herauslösen des Schutzmittels kam. Das nach dem Tauchen gemessene Abtropfwasser enthielt demzufolge weniger Carbonat als das Abtropfwasser besprühter Proben, welches unmittelbar und ohne eine vorherige Auswaschung (durch Tauchen) gemessen werden konnte

Schwankungsbreiten bei der pH-Messung ergaben sich insbesondere durch Ableseungenauigkeiten der Werteskala der Universalindikatorlösung. Zudem erwies sich eine Abstufung des Messbereiches in 0,5 Intervall-Einheiten als zu ungenau um die exakte Veränderung des pH-Wertes zu bestimmen. Es empfiehlt sich daher für zukünftige Untersuchungen eine pH-Messung mittels pH-Meter.

Der Befallsverlauf auswaschbeanspruchter Proben korrelierte eng mit dem pH-Wert des Auswaschwassers. Mit abnehmendem pH-Wert der Abtropflösung stieg die Befallsintensität der ausgewaschenen Proben in der Regel an. Dieser Umstand verdeutlichte erneut, dass eine abnehmende Konzentration an Carbonat und der dadurch verursachte sinkende pH-Wert der Probenoberfläche die fungistatische Wirkung sukzessive abklingen ließ.

Innerhalb der hitzebehandelten Kollektive erfolgte ein Befall auswaschbeanspruchten Proben im Vergleich zu nicht ausgewaschenen Proben zu Beginn der Lagerung in wesentlich kürzerer Zeit. Im weiteren Verlauf der Lagerung und einem stagnierenden pH-Wert des Auswaschwassers verzögerte sich jedoch ein Fortschreiten des Befalls auswaschbeanspruchter Proben. Offensichtlich führte die permanente Auswaschbeanspruchung zu einer extrem hohen Feuchte auf den Probenoberflächen während der Lagerung. Eine zu nasse Oberfläche wirkt sich nachteilig auf die Entwicklung des Pilzmetabolismus aus und kann zu einer Hemmung führen oder zumindest eine Verzögerung des Befalls bewirken.

Die durchgeführten Untersuchungen bestätigen die ursprüngliche Annahme, dass es zu keiner Fixierung des Carbonates im Holz kommt. In Anlehnung an ILLNER und PEEK (1996) empfiehlt es sich daher, behandeltes Holz unmittelbar nach dem Tränkvorgang vor direkter Beregnung zu schützen (zum Beispiel Dachunterstand), um so eine Auswaschung des

Behandlungsmittels von der Holzoberfläche zu vermeiden. Gemäß DIN EN 335-1 (2006) kann carbonatbehandeltes Holz in die Gefährdungsklasse 2<sup>9</sup> eingeordnet werden.

#### 2.2.5.4 pH-Wert

Der pH-Wert der Kiefer ist allgemein im leicht sauren Milieu angesiedelt, wobei GROSSER und TEETZ (1998) sowie WAGENFÜHR (2007) Wertebereiche von 4,3 - 5,1 beschreiben; ROFFAEL *et al.* (1992) konnten hingegen auch Werte oberhalb von pH = 5,9 detektieren. Schwankungen ergeben sich insbesondere durch unterschiedliche Standortfaktoren sowie die natürliche Variabilität einzelner Stämme bedingt durch Alter, Höhe, Einschlagzeit, Feuchte (vgl. SANDERMANN und ROTHKAMM 1959; ROFFAEL 1989). Nach SANDERMANN *et al.* (1970) und ROFFAEL (1989) wird die Acidität des Holzes jedoch maßgeblich durch das Vorhandensein freier und gebundener Säuren beeinflusst.

#### **Einfluss Hitzebehandlung**

Das aus einer Großserie stammende Material zur Messung der pH-Wert-Änderung in Abhängigkeit von der horizontalen Lage innerhalb der Probe wies im Mittel einen Ausgangswert von pH 5,99 in den ersten 0 - 3 mm auf und in den darauffolgenden 3 - 6 mm einen Wert von pH 6,07. Als Grund für den hoch signifikant gesteigerten Wert in tieferliegenden Schichten wurde zum einen die etwas höhere Holzfeuchte im Probeninneren angenommen. Durch einen erhöhten Wasseranteil (pH 7) könnte eine Verschiebung in den neutraleren Bereich stattgefunden haben; im Gegenzug könnte sich der pH-Wert bei Wasserentzug in etwas saurere Bereiche verschieben. Auch eine Aufnahme von Kohlensäure aus der Luft, wie sie SANDERMANN und ROTHKAMM (1959) beschreiben, könnte ebenfalls zu einem Absinken des pH-Wertes geführt haben.

Eine Hitzebehandlung des Holzes führte in allen Schichten zu einer höchst signifikanten Veränderung, wobei ein Absinken der pH-Werte um jeweils 0,4 Einheiten zu detektieren war. In Abhängigkeit von der Temperatur kann es zu einer deutlichen Zunahme an freien Fettsäuren kommen (vgl. EKMAN 2000; NIELSEN *et al.* 2008). PACKMAN (1960), ROFFAEL

---

<sup>9</sup> Holz, das weder dem Erdkontakt noch direkt der Witterung oder Auswaschung ausgesetzt ist, vorübergehende Befeuchtung möglich.

(1989) sowie CHOON und ROFFAEL (1990) konnten beweisen, dass bei der Lagerung von (Kiefern-) Holz in hoher relativer Luftfeuchtigkeit bereits bei Temperaturen von unter 50 °C erhebliche Mengen an flüchtigen Säuren, vor allem Ameisen- und Essigsäure, aus den Acetylgruppen der Polyosen (Hemicellulosen) des Holzes freigesetzt werden. Der Grad der Säurebildung durch hydrolytische Spaltung nimmt mit steigender Temperatur deutlich zu (vgl. KOLLMANN und FENGEL 1965; TJEERDSMA und MILITZ 2005). Demzufolge boten auch die während der phytosanitären Behandlung vorherrschenden Klimaparameter optimale Voraussetzungen, um eine Zunahme an freien Fett- und auch Harzsäuren sowie Ameisen- und Essigsäure zu forcieren und den pH-Wert des Holzes infolgedessen zu senken.

Abgesehen von leichten Schwankungen und Ausreißerwerten, welche auf Messungenauigkeiten zurückzuführen waren, blieb der pH-Wert im Verlauf einer vierwöchigen Lagerung bei beiden unbehandelten Kollektiven (mit und ohne HT) auf einem relativ konstanten Niveau und wies keine signifikante Veränderung auf.

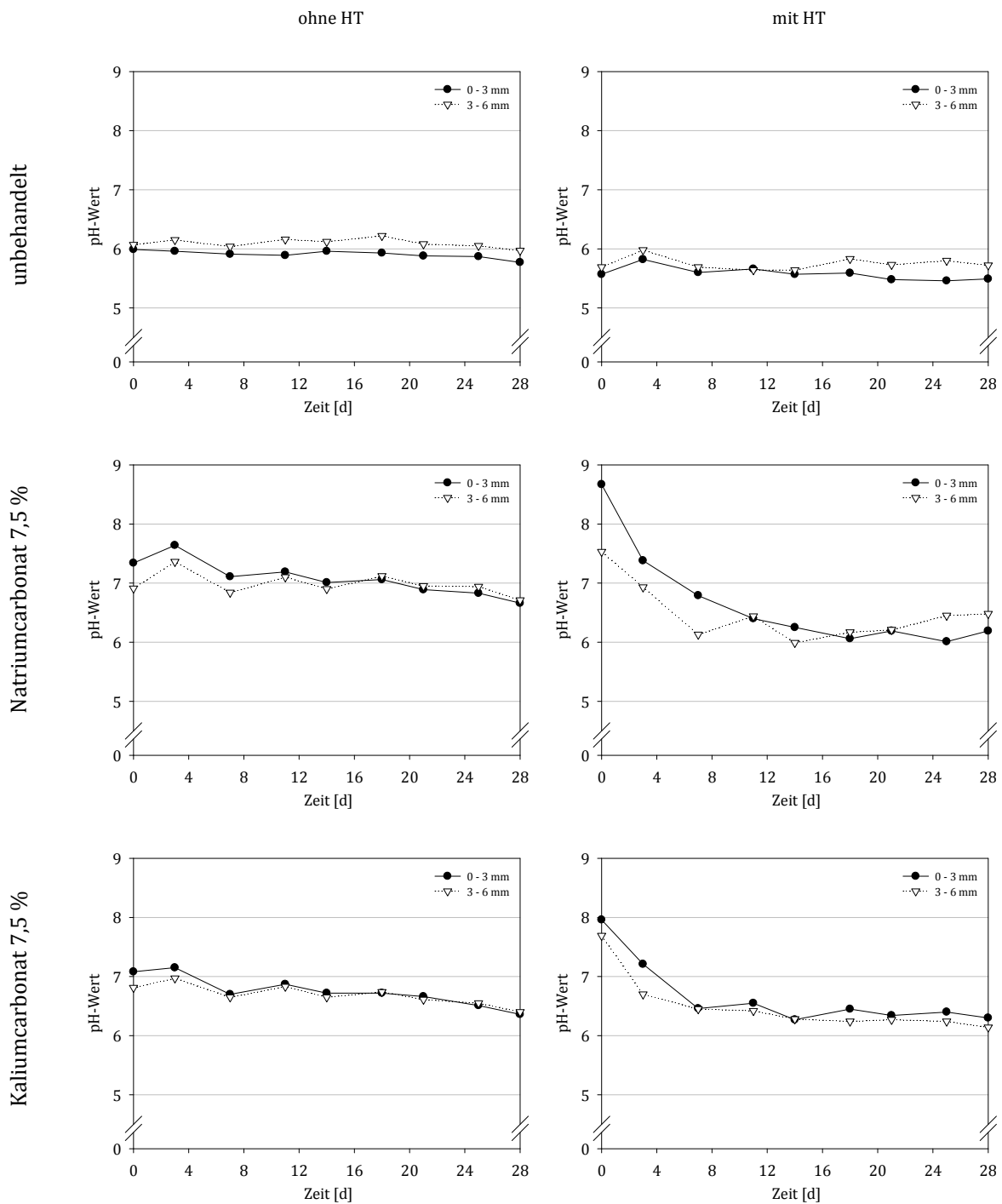


Abbildung 32: Änderung des pH-Wertes bei Proben einer Großserie über einen Versuchszeitraum von vier Wochen.

### **Einfluss Carbonatbehandlung**

Eine Behandlung des Holzes mit 7,5 %-iger Natrium- beziehungsweise Kaliumcarbonatlösung führte natürlicherweise allgemein zu einer Erhöhung des pH-Wertes, wobei eine Natriumcarbonatbehandlung grundsätzlich von stärkerem Einfluss war als eine Behandlung mit Kaliumcarbonat. Die Erhöhung konnte als statistisch höchst signifikant ermittelt werden.

Bei nicht-hitzebehandelten Proben lag die Erhöhung 0,5 h nach dem Tauchen an der Oberfläche zwischen 1,1 ( $K_2CO_3$ ) beziehungsweise 1,4 Einheiten ( $Na_2CO_3$ ). Im Laufe der Lagerung nahm der pH-Wert getauchter Proben kontinuierlich ab. Nach einer vierwöchigen Lagerdauer konnte ein pH-Wert an der Oberfläche der Proben von 6,34 ( $K_2CO_3$ ) beziehungsweise 6,66 ( $Na_2CO_3$ ) gemessen werden. Die pH-Werte der Oberfläche lagen somit bei Versuchsende über 0,3 beziehungsweise 0,6 Einheiten über dem Wert des unbehandelten Holzes. Die allgemein im Verhältnis zur Basizität der Carbonatlösung nur relativ geringe Änderung des pH-Wertes des Holzes wurde neben einem Konzentrationsausgleich auch auf die Pufferkapazität des Materials zurückgeführt (vgl. ROFFAEL *et al.* 1992).

In tiefer liegenden Schichten des Holzes war der Einfluss einer Carbonatbehandlung zu Beginn der Versuchsreihe etwas weniger ausgeprägt als an der Probenoberfläche. Mit fortschreitender Lagerdauer (8 – 12 Tage) kam es zu einem Ausgleich der pH-Werte der einzelnen Holzschichten und es konnte kein wesentlicher Gradient mehr zwischen den einzelnen Schichten festgestellt werden. Ein Konzentrationsausgleich durch Diffusionsvorgänge wurde als mögliche Ursache für diese Angleichung angesehen.

Eine Carbonatbehandlung hitzebehandelter Proben führte 0,5 h nach dem Tauchvorgang zu einer erheblichen Erhöhung des pH-Wertes um bis zu 3,1 Einheiten ( $Na_2CO_3$ ). Dieser zu Beginn sehr hohe Wert sank bereits in den ersten 4 – 8 Tagen der Lagerung stark ab, um sich im weiteren Verlauf nur noch graduell einem Endwert von 6,2 anzunähern ( $Na_2CO_3$ , Probenoberfläche). Aus welchen Gründen die anfängliche pH-Erhöpfung wesentlich deutlicher in Erscheinung trat gegenüber nicht-hitzebehandelten Proben, konnte nicht abschließend geklärt werden.

Die durchgeführten Untersuchungen belegen, dass durch eine Carbonatbehandlung der pH-Wert des Holzes zunächst – wenn auch teilweise nur geringfügig - oberhalb des für Pilze

optimalen Bereiches von pH 5 – 6 verschoben wurde. Zwar lagen die ermittelten Werte durchaus noch im Toleranzbereich der Milieuanforderungen holzverfärbender Pilze, dennoch konnte eine Abhängigkeit zwischen einer Veränderung des pH-Wertes infolge einer Carbonatbehandlung und der temporären Inhibierung einer mikrobiellen Verfärbung festgestellt werden. Der zeitliche Verlauf der pH-Wert-Absenkung nach einer Carbonatbehandlung verlief relativ konform mit der Befallsvermeidung. In den ersten sieben Tagen nach einer Carbonatbehandlung konnte eine deutliche Hemmwirkung diagnostiziert werden, wobei der pH-Wert sukzessive von pH 8,67 auf pH 6,79 abfiel. Ein weiteres Absinken des pH-Wertes ging mit einer deutlichen Befallszunahme einher. Die etwas bessere Hemmwirkung des Natriumcarbonates gegenüber dem Kaliumcarbonat wurde entsprechend auf die höhere Anfangsbasizität auf der Probenoberfläche zurückgeführt. Die Alkalität der Holzoberfläche infolge einer Carbonatbehandlung wurde daher als eine Ursache für die Hemmung der Sporenkeimung beziehungsweise Beeinträchtigung des Pilzmetabolismus und einen dadurch zeitlich verzögerten Befall angesehen.



### 2.2.5.5 Abbrand

Die Prüfung klimatisierter Versuchsproben führte unabhängig von einer vorherigen Carbonatbehandlung zu keinem signifikanten Unterschied im Abbrandverhalten. Beide Probenkollektive (unbehandelt beziehungsweise carbonatbehandelt) wiesen eine gleichwertige Nachbrandzeit von maximal 5 s auf. Mutmaßlich hemmte der Feuchtegehalt der Proben eine eigenständige Brandentwicklung. Um dennoch Gegensätzlichkeiten im Abbrandverhalten herausstellen zu können und dabei den Einfluss der Holzfeuchte zu eliminieren, erfolgte die Untersuchung des Brandverhaltens an darrtrockenen Proben. Die nachfolgenden Ergebnisse beschränken sich daher auf deren Untersuchungsergebnisse.

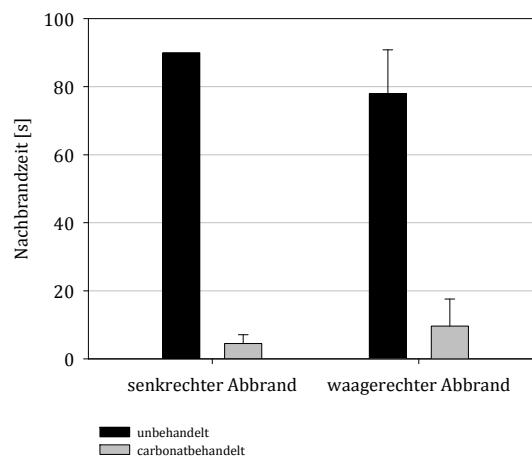


Abbildung 33: Nachbrandzeit behandelter und unbehalteter Proben (gedarrt) bis zum selbständigen Erlöschen (bis max. 90 s).

Abbildung 33 stellt die Nachbrandzeit unbehalteter und carbonatbehandelter Proben in Abhängigkeit von der Beflammungsart dar. Während die Flamme der unbehalteten, senkrecht beflamten Proben bis zur maximalen Prüfzeit von 90 s nachbrannte und dann gelöscht wurde, konnte bei den carbonatbehandelten Proben eine durchschnittliche Nachbrandzeit von 5,1 s ermittelt werden, bevor die Flamme selbständig erlosch. Bei einem

waagerechten Abbrand der Proben konnten unter Berücksichtigung der Standardabweichungen ähnliche Werte erzielt werden, wobei allerdings die mittlere Abbrandzeit des unbehandelten Kollektives 12 s unter dem Wert der entsprechenden senkrechten Beflammung lag. Für das carbonatbehandelte Kollektiv verlängerte sich die Nachbrandzeit bei waagerechter Beflammung um durchschnittlich 4 s. Die Abbrandzeit konnte folglich durch eine Carbonatbehandlung des Holzes um 88 % bei waagerecht beflamnten Proben und um 94 % bei senkrecht beflamnten Proben gesenkt werden.

Carbonate (hier: Natriumcarbonat) sind nicht brennbar (ANON. 2004a) und ihre Verwendung als Flammschutzmittel beziehungsweise feuerhemmender Zusatzstoff ist infolgedessen durchaus üblich (z. B. SCHMIDT und MEISENBACH 1994; TSCHERNUTH und NEUHERZ 2002). Nach VORREITER (1949) sowie MAHLKE und TROSCHEL (1950) beruht die feuerhemmende Wirkung auf der Bildung einer vorzeitigen Verkohlungs-schicht. SCHMIDT und MEISENBACH (1994) geben an, dass es im Brandfall bei der Zersetzung des Carbonates zu der Bildung eines Inertgases ( $\text{CO}_2$ ) kommt, wodurch ein Stickeffekt verursacht und eine gewisse Löschwirkung erzielt wird.

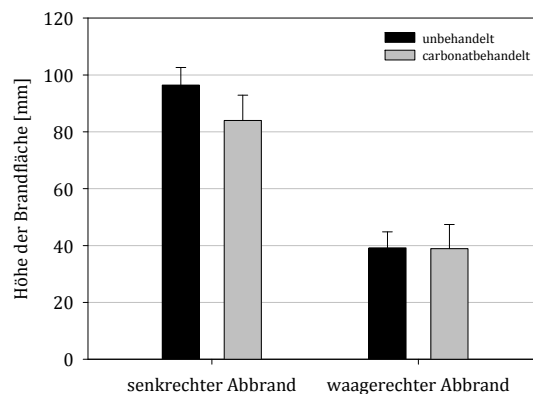


Abbildung 34: Bewertung der Brandflächenhöhe (Flamme nach 5 s Nachbrand gelöscht).

Die unterschiedlichen Höhen der Brandflächen nach einer 5 s dauernden Nachbrandzeit sind Abbildung 34 zu entnehmen. Eine Carbonatbehandlung des Holzes bewirkte demzufolge bei senkrechter Beflammung eine Minimierung der Längsausdehnung der Brandfläche von 14 mm. Bei einem waagerechten Abbrand zeigte sich kein Unterschied zwischen beiden Kollektiven. Generell war jedoch die Flächenausdehnung bei dieser Art des Versuchsaufbaues wesentlich weniger stark ausgeprägt als bei einem senkrechten Abbrand. Grund dafür war die Flammenausdehnung, welche bei einer senkrechten Beanspruchung der Proben quasi parallel zur Materialoberfläche verlief. In der Folge wurde die gesamte Probenfläche, welche mit der aufsteigenden Flamme in Kontakt kam, mehr oder weniger stark verbrannt. Bei einer waagerechten Versuchsanordnung verbrannte die Probe hingegen nur im Durchmesser der Flamme. Eine weitere Flächenausdehnung war aufgrund der Kürze der Nachbrandzeit (5 s) nicht zu verzeichnen.

Wegen der nicht gänzlich normkonformen Versuchsanordnung wird an dieser Stelle auf eine Klassifizierung der jeweiligen Kollektive in die einzelnen Brandschutzklassen verzichtet.

### 2.2.5.6 Korrosion

Erste Anfragen bei Tränkanlagenherstellern (beziehungsweise Maschinenbauunternehmen) verwiesen darauf, dass der Stahl der Tränkbecken bei alkalischen pH Werten unbedingt durch eine Beschichtung zu schützen sei beziehungsweise auf Edelstahl zurückgegriffen werden müsse, um eine Zersetzung des Materials zu vermeiden (HUBEL 2007). Weitere Nachforschungen ergaben jedoch, dass Lösungen mit alkalischen pH Werten problemlos für Tauchbecken zu verwenden sind. Daher ist auch der Gebrauch von Tauchbecken aus „normalem“ unbeschichtetem Stahl in Abbeizunternehmen, welche stark alkalische Mittel verwenden, ohne zusätzliche Spezialbeschichtung möglich (EMAMI 2007; FAULHABER 2007; HEINRICH 2007; KOHLSCHMIDT 2007; SCHMÖGER 2007). Lediglich saure Medien zeigen eine stark korrosive Wirkung (EMAMI 2007; FAULHABER 2007).

Es ist allgemein bekannt, dass die Korrosionsrate im flüssigen Medium vordergründig durch die Wasserstoffionenkonzentration bestimmt wird. Mit sinkendem pH-Wert nimmt die Geschwindigkeit des Korrosionsvorgangs daher zu. Da in basischen Lösungen die Wasserstoffionenkonzentration gering ist, ergibt sich daraus ein gewisser Korrosionsschutz (vgl. ISCHNER und SINGER 2005; BRIEHL 2007; HILLEMEIER 2009; MARQUARDT 2009). Abbildung 35 veranschaulicht die pH-Abhängigkeit des Korrosionsverhaltens von Eisen anhand des Pourbaix-Diagramms.

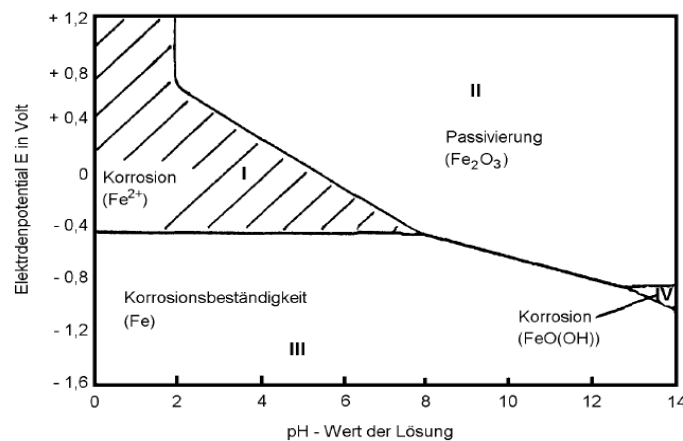


Abbildung 35: Vereinfachtes Pourbaix-Diagramm bei 25 °C für Eisen in wässriger Lösung (nach HILLEMEIER 2009).

Übereinstimmend mit der Literatur konnte in den durchgeführten Versuchsreihen keinerlei korrodierende Wirkung der verwendeten alkalischen Lösungen festgestellt werden. Diese Beobachtung war konzentrationsunabhängig. Die zu Referenzzwecken in Leitungswasser eingelagerte Stahlprobe wies hingegen massive Korrosionserscheinungen auf.

An den Probenflächen oberhalb der Flüssigkeitsgrenze der in Carbonat gelagerten Proben kam es ebenfalls zu deutlichen Korrosionserscheinungen (Rost), die auf Oxidationsvorgänge in Wechselwirkung mit Feuchtigkeit und Sauerstoff zurückzuführen waren (Abbildung 38a).

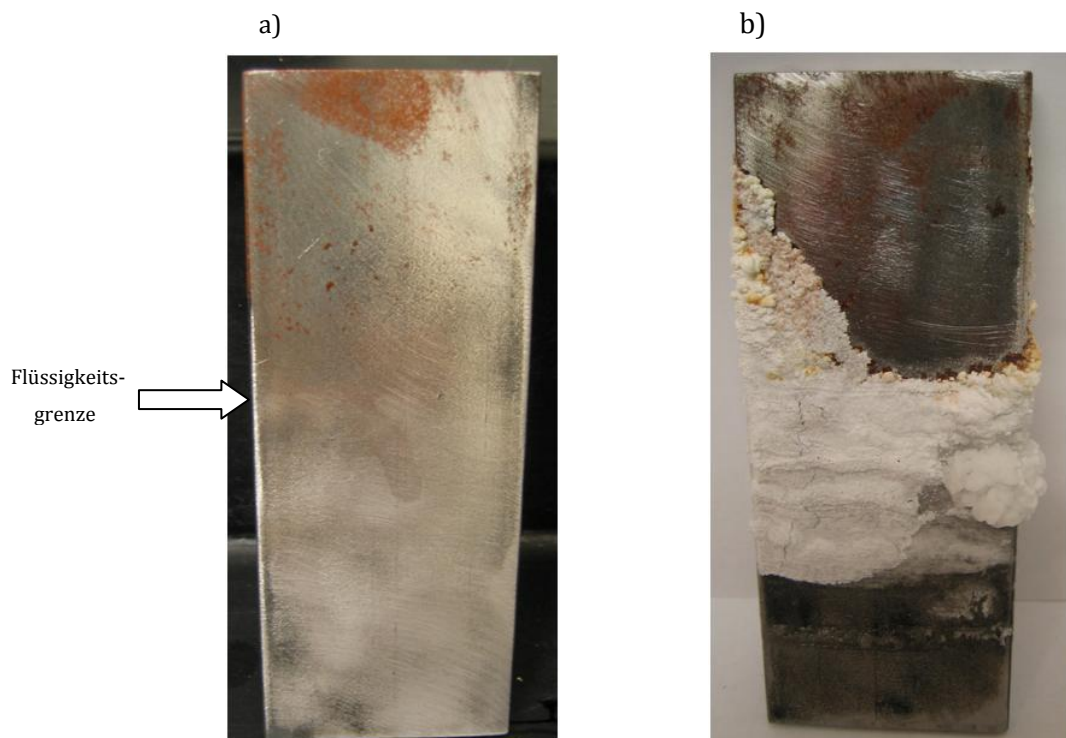


Abbildung 36: a) Schadbild der Korrosion nach 13-wöchiger abgedeckter Lagerung in 7,5 %iger Natriumcarbonatlösung. b) Kristalline Ablagerungen nach Verdunsten der Lösung bei offener Lagerung.

Bei einer unbedeckten Lagerung der Proben und einem Verdunsten des Wassers aus der Carbonat-Lösung, kam es zu dichten kristallinen Ablagerungen an den Stahloberflächen (Abbildung 36b) und an den Bechergläsern. Diese Rückstände waren mechanisch beziehungsweise durch eine Wasserspülung leicht zu beseitigen und stellten keinerlei Beschädigung des Materials dar. Ausblühungen konnten auch bei einer Verwendung von Kaliumhydroxidlösung festgestellt werden, wenn auch nicht in der gleichen Intensität. Angaben vor Praktikern der Abbeizbranche zufolge sind die beschriebenen Kristallisationserscheinungen an den Tauchanlagen jedoch als unproblematisch zu betrachten, da sie – wie bereits erwähnt – mühelos zu entfernen sind (u. a. HEINRICH 2007; SCHMÖGER 2007; STOLDT 2008).

Um eine Sauerstoffkorrosion an der Tauchanlage zu vermeiden, wird eine entsprechende basenbeständige Beschichtung des Materials (Stahltyp ST37-2 K) als ausreichend erachtet. Auf eine Verwendung von Edelstahl (zum Beispiel Typ V2A) kann aus ökonomischen Gründen verzichtet werden.

#### 2.2.5.7 Festigkeitsbestimmungen

Bei der Ausformung der Proben zur Festigkeitsbestimmungen war es aufgrund des teilweise nur mäßigen Splintholzanteils und der nicht normgerechten Jahrringlage nicht möglich, alle Behandlungsarten (unbehandelt, natrium- beziehungsweise kaliumcarbonatbehandelt) und zusätzlich noch die beiden unterschiedlichen Sektionen nicht-hitzebehandelt beziehungsweise hitzebehandelt aus denselben Probenbrettern herzustellen. Nur die entsprechend carbonatbehandelten beziehungsweise unbehandelten Proben einer Sektion entstammten jeweils denselben Probenbrettern. Diese Proben sind daher direkt miteinander vergleichbar. Die einzelnen Ergebnisse der beiden unterschiedlichen Sektionen (ohne HT/mit HT) sind hingegen nicht unmittelbar miteinander vergleichbar, da die Prüflinge aus verschiedenen Ausgangsbrettern hergestellt wurden und deren natürliche Variabilität berücksichtigt werden muss. Die mittlere Rohdichte hitzebehandelter Proben unterscheidet sich demzufolge höchst signifikant von der Rohdichte der nicht-hitzebehandelten Proben (Ausnahme: Druck tangential = kein signifikanter Unterschied). Die nachfolgenden Ausführungen dienen daher ausschließlich der Dokumentation einer etwaigen Veränderung der Festigkeitseigenschaften durch eine Carbonatbehandlung.

Aus Gründen der besseren Überschaubarkeit erfolgt zunächst eine kurze Darstellung der Einzelergebnisse der verschiedenen Untersuchungen, welche in Kapitel 2.2.5.7.4 dann zusammenfassend diskutiert werden.

##### 2.2.5.7.1 Brinellhärte

Wie Abbildung 37 zu entnehmen ist, konnten keine bedeutenden Differenzen im Wertenniveau der verschiedenen Kollektive ermittelt werden. Die Mittelwerte der Brinellhärte variierten zwischen 20,38 und 24,82 N/mm<sup>2</sup>.

Bei einem direkten Vergleich der Mittelwerte konnte eine geringfügige Herabsetzung der Brinellhärte von 2 – 7% beobachtet werden. Die statistische Analyse der Daten ergab jedoch, dass eine Carbonatbehandlung der Prüfkörper ohne signifikante Auswirkungen auf deren Brinellhärte blieb ( $p = 0,19 - 0,75$ ). Die Darstellung der Box-Plots in Abbildung 37 unterstreicht dieses Ergebnis nochmals. Mit geringen Abweichungen stimmten die

Kennwerte der Auswertungs-Boxen der unbehandelten mit den carbonatbehandelten Proben überein. Diese Beobachtung war unabhängig von der verwendeten Substanz (Natrium- beziehungsweise Kaliumcarbonat) und konnte sowohl bei nicht hitzebehandelten, als auch bei hitzebehandelten Proben festgestellt werden.

Die Ergebnisse stehen im Gegensatz zu den Angaben von CLAUSNITZER (1989), der berichtet, dass die Werte der Brinellhärte durch eine Carbonatbehandlung um 26,3 % sinken.

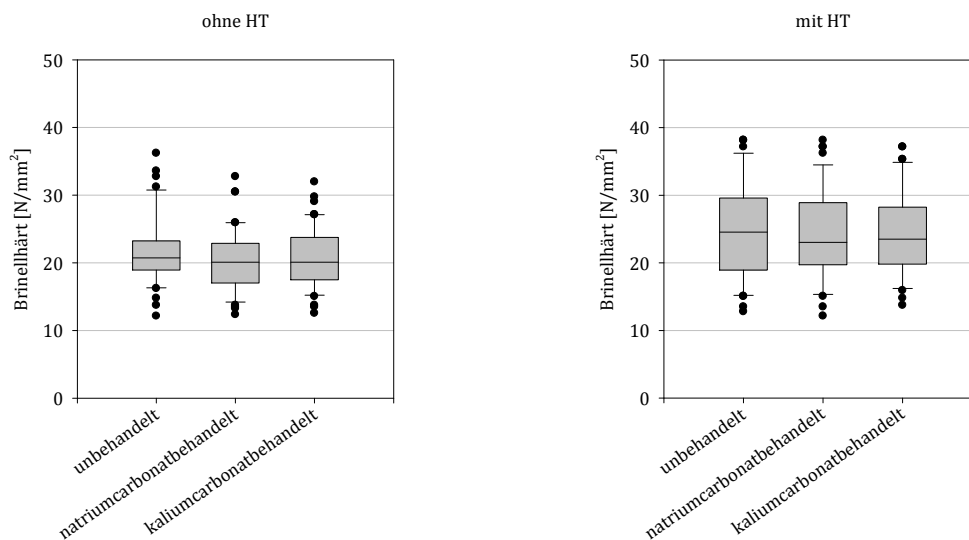


Abbildung 37: Brinellhärte unbehandelter und carbonatbehandelter Proben.

Generell entsprechen die Mittelwerte der Rohdichte und der Brinellhärte unter Berücksichtigung der natürlichen Streuung vollkommen den in der Literatur angegebenen Werten (vgl. SELL 1997; WAGENFÜHR 2007).



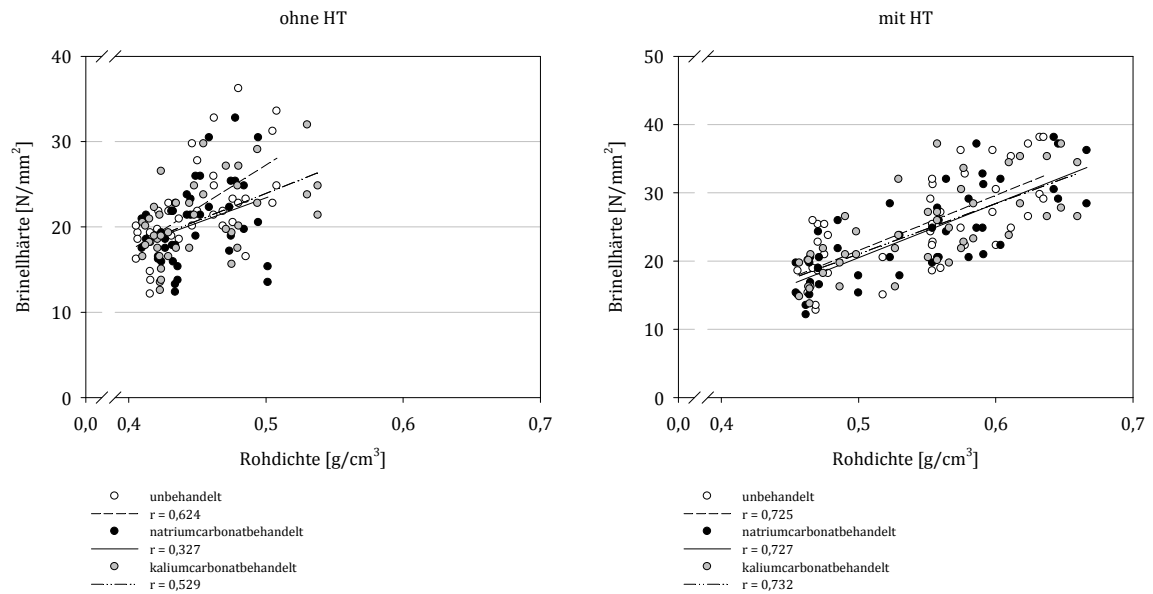


Abbildung 38: Darstellung der Brinellhärte in Abhängigkeit von der Rohdichte.

Abbildung 38 verdeutlicht den Zusammenhang zwischen der Rohdichte und der Brinellhärte. Es ist eindeutig zu erkennen, dass bei den verschiedenen Behandlungsarten (unbehandelt beziehungsweise carbonatbehandelt) eine ähnlich breite Streuung der Einzelwerte vorliegt.

Insgesamt konnte für die nicht-hitzebehandelten Proben eine nur geringe bis mittlere Korrelation der Brinellhärte in Abhängigkeit von der Rohdichte festgestellt werden, wohingegen bei den hitzebehandelten Proben durchweg eine hohe Korrelation vorlag. Durch den bereits erörterten Variationsbereich innerhalb der Versuchsproben waren diese Unterschiede zu begründen.

#### 2.2.5.7.2 Druckfestigkeit

##### **Druckfestigkeit parallel zur Faser**

Die mittlere Druckfestigkeit aller untersuchten Proben lag im Bereich von 39,42 und 44,7 N/mm<sup>2</sup> und der Druck-E-Modul zwischen 12013 und 12662 N/mm<sup>2</sup> (vgl. SELL 1997; DIN

68364: 2003; WAGENFÜHR 2007). Dabei konnte bei einer Betrachtung der Mediane eine Abnahme der Druckfestigkeit durch eine Carbonatbehandlung von bis zu 10 % detektiert werden (vgl. Abbildung 39). Eine statistische Analyse ergab keine signifikanten Änderungen.

Unterschiede entstanden bei den ermittelten Kennwerten des Druck-E-Moduls, welcher durch eine Behandlung mit Carbonat geringfügig erniedrigt wurde (5 % Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> mit HT) oder aber geringfügig erhöht wurde (5 % Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> ohne HT). Da dieses Ergebnis in sich widersprüchlich war, wurden die gemessenen Abweichungen auf die natürliche Variabilität der Prüfkörper zurückgeführt. Die relativ breiten Streuungsbereiche, die sowohl aus den Darstellungen der Box-Plots in Abbildung 41 aber auch bei der Darstellung der Einzelwerte in Abbildung 42 zu entnehmen sind, stützten diese Vermutung.

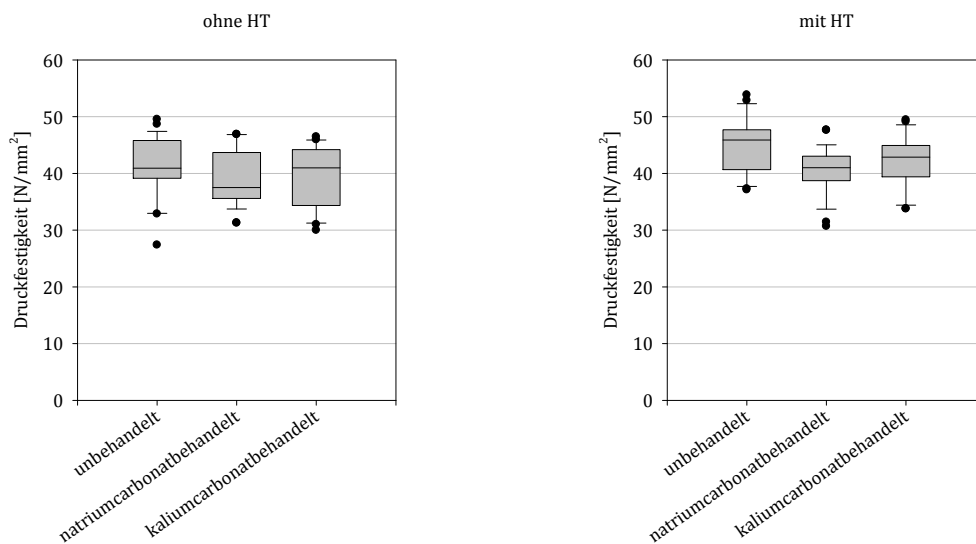


Abbildung 39: Druckfestigkeit parallel zur Faser un behandelter und carbonatbehandelter Proben.

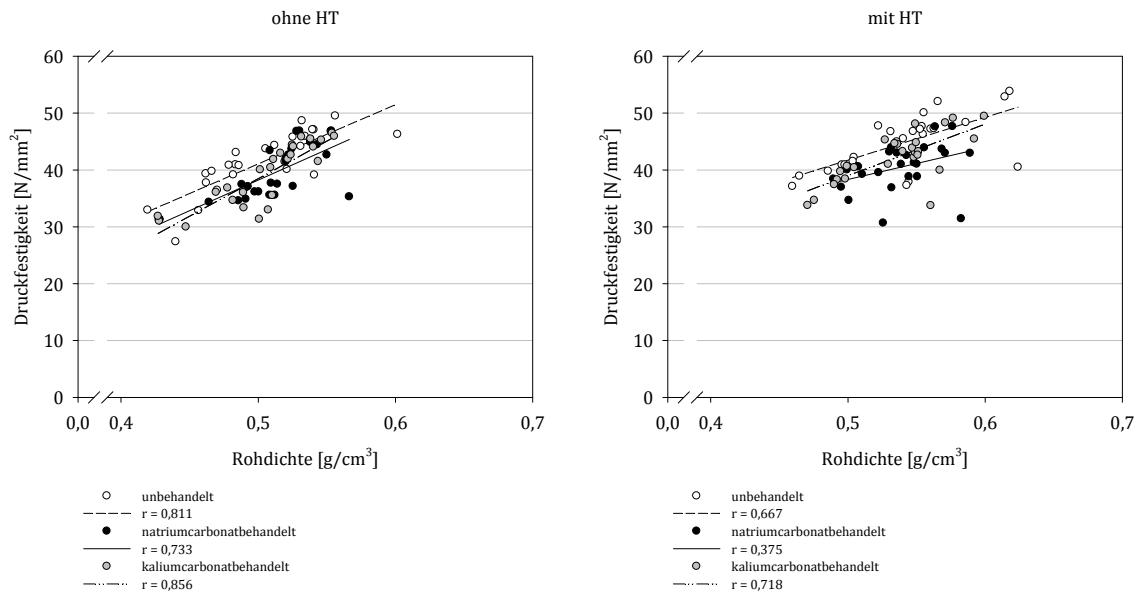


Abbildung 40: Darstellung der Druckfestigkeit in Abhängigkeit von der Rohdichte.

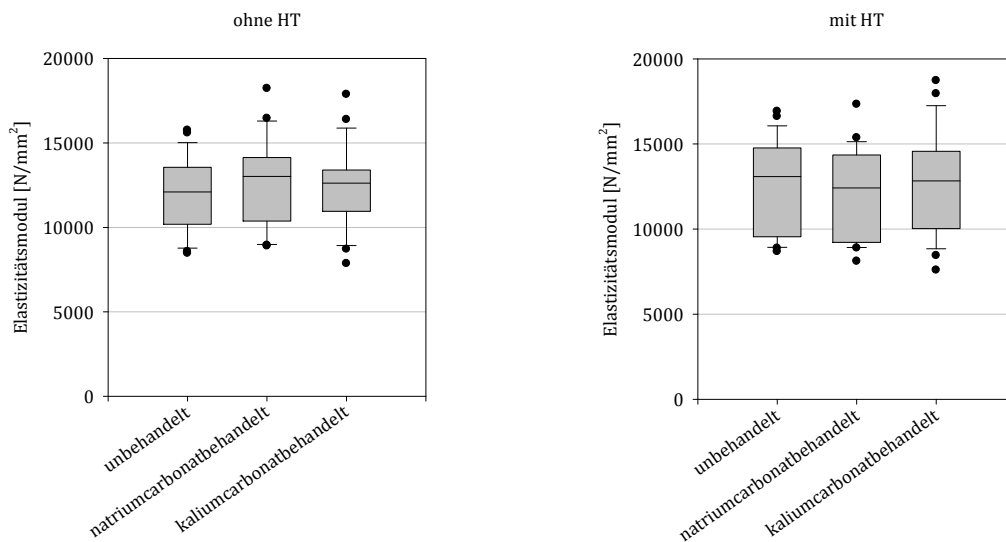


Abbildung 41: Druck-E-Modul parallel zur Faser von unbehandelten und carbonatbehandelten Proben.

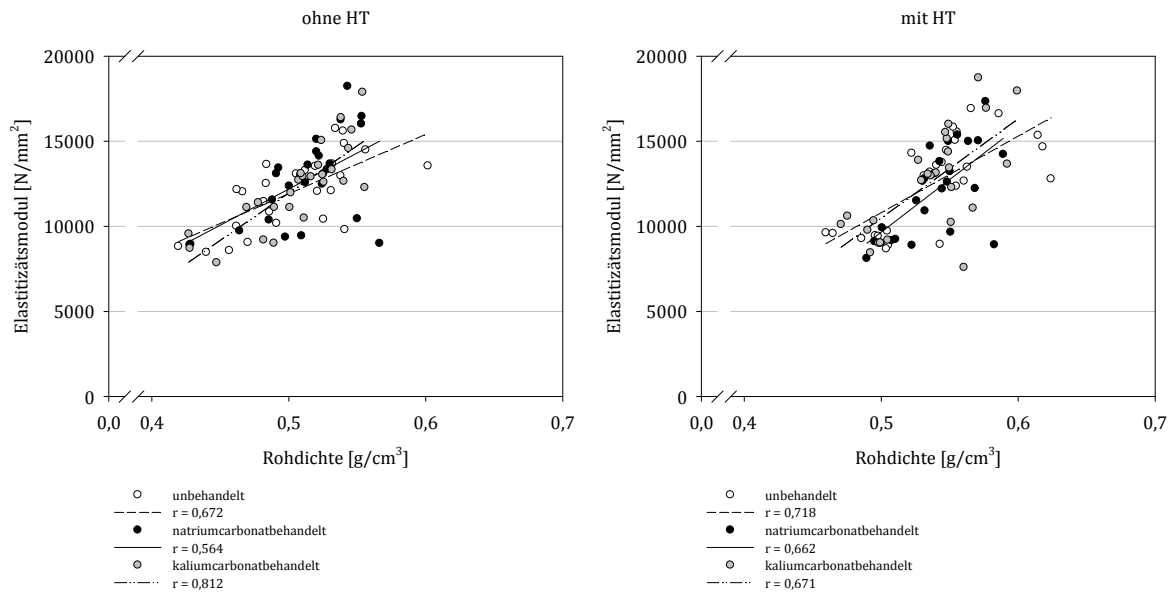


Abbildung 42: Darstellung der Druck-E-Modul parallel zur Faser in Abhängigkeit von der Rohdichte.

### Druckfestigkeit quer zur Faser (radial)

Der Mittelwert des Druck-E-Modul in radialer Richtung lag mit 541 - 617 N/mm<sup>2</sup> deutlich unter den in der Literatur angegebenen Werten von circa 1000 N/mm<sup>2</sup> (vgl. DIN 68364: 2003). Als eindeutige Ursache für diese Differenz konnte die unzureichende Ausrichtung der Jahrringe herausgestellt werden. Die verwendeten Probenkörper wiesen teilweise eine derart abweichende Jahrringlage auf, dass die Druckeinwirkung nahezu in tangentialer Richtung erfolgte. Nach NIEMZ (1993) ist die Festigkeit in tangentialer Richtung niedriger als in radialer Richtung. Daher erklärten sich auch die eher für den tangentialen Druck-E-Modul typischen Kennwerte von circa 500 N/mm<sup>2</sup>. Einige Proben, welche aufgrund ihrer Jahrringausrichtung Kennwerte von unter 350 N/mm<sup>2</sup> aufwiesen, wurden bereits im Vorfeld nicht bei der Datenerhebung berücksichtigt.

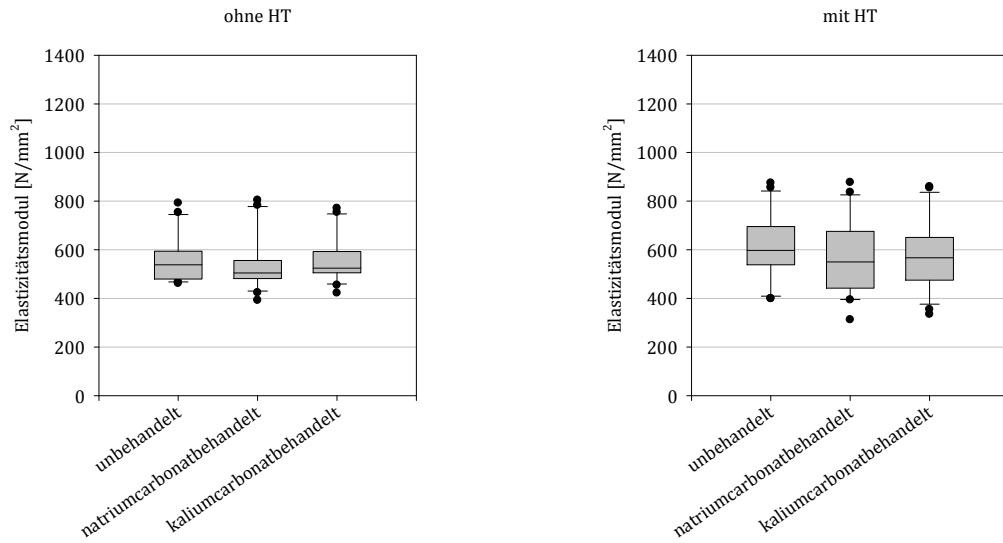


Abbildung 43: Druck-E-Modul quer zur Faser (radial) von unbehandelten und carbonatbehandelten Proben.

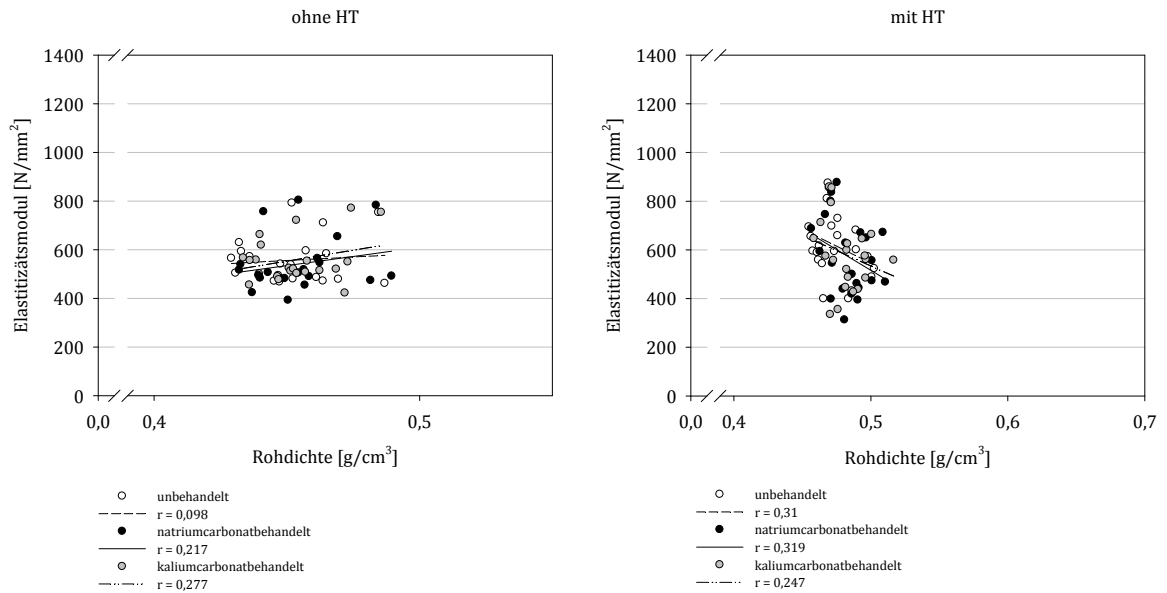


Abbildung 44: Darstellung der Druck-E-Modul quer zur Faser (radial) in Abhängigkeit von der Rohdichte.

Abgesehen von den erklärten Abweichungen blieb eine Carbonatbehandlung des Holzes ohne nennenswerten Einfluss auf den E-Modul ( $K_2CO_3$  ohne HT) oder führte zu einer geringfügigen Absenkung von max. 8 %. Abbildung 43 verdeutlicht, dass keine eindeutigen Unterschiede für die ermittelten Kennwerte zu ermitteln waren.

Abbildung 44 ist zu entnehmen, dass keine beziehungsweise nur eine geringe Korrelation zwischen den der Rohdichte und dem Druck-E-Modul zu verzeichnen war. Bei den hitzebehandelten Kollektiven konnte sogar eine leicht abnehmende Tendenz des E-Modul mit zunehmender Rohdichte erkannt werden. Es muss allerdings beachtet werden, dass der Dichtebereich der Einzelwerte äußerst eng gefasst war (0,47 -0,52 N/mm<sup>2</sup>), so dass die Angaben über ein etwaiges Korrelationsverhalten im Grunde nicht möglich waren beziehungsweise ohne Aussagekraft blieben.

#### **Druckfestigkeit quer zur Faser (tangential)**

Die Mittelwerte des Druck-E-Modul in tangentialer Richtung lagen bei 424 (ohne HT) und 442 N/mm<sup>2</sup> (mit HT). Diese Wertenniveaus deckten sich mit den bekannten Angaben in Normschriften (vgl. DIN 68364: 2003).

Durch eine Carbonatbehandlung konnte sowohl eine geringfügige Erhöhung des Mittelwertes (5 %  $K_2CO_3$  ohne HT) als auch eine geringfügige Absenkung (5 %  $K_2CO_3$  mit HT) beobachtet werden. Statistisch betrachtet erwirkte eine Carbonatbehandlung jedoch keine signifikante Veränderung.

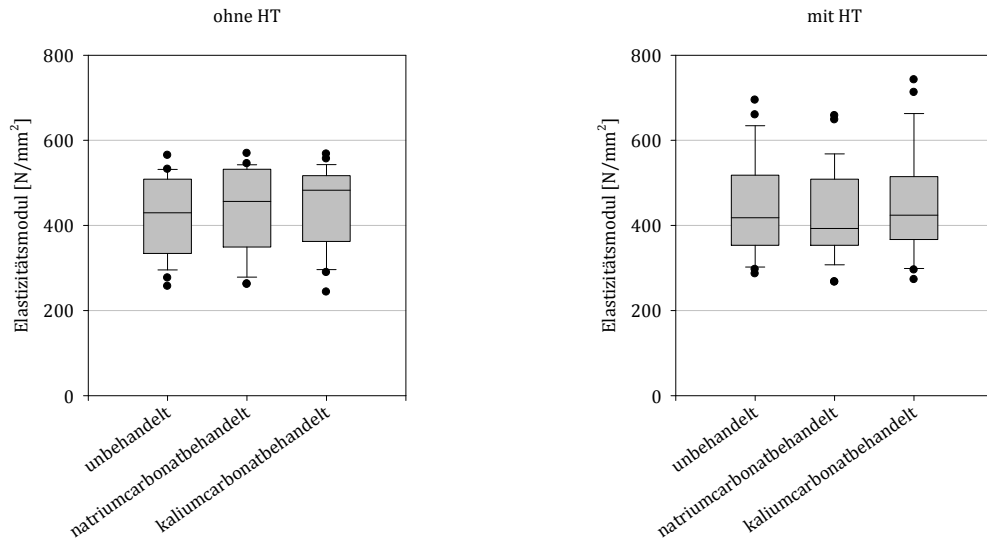


Abbildung 45: Druck-E-Modul quer zur Faser (tangential) von unbehandelten und carbonatbehandelten Proben.

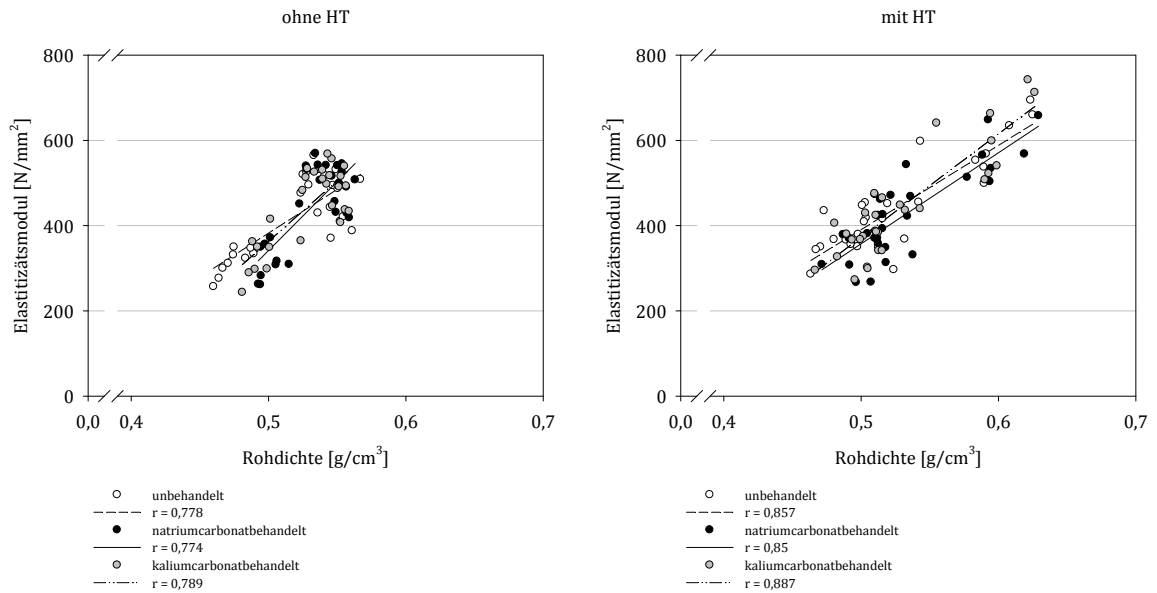


Abbildung 46: Darstellung der Druck-E-Modul quer zur Faser (tangential) in Abhängigkeit von der Rohdichte.

### 2.2.5.7.3 Biegefestigkeit

Mangels ausreichender Probenanzahl erfolgte die Untersuchung der Biegefestigkeit nur an hitzebehandelten Proben. Analog zu den bereits diskutierten Festigkeitsuntersuchungen konnten auch bei der Prüfung der Biegefestigkeit keine signifikante Änderung durch eine Carbonatbehandlung festgestellt werden.

Die Werte der Biegefestigkeit lagen im Mittel bei 93,82 N/mm<sup>2</sup>, die des Biege-E-Modul bei 11599 N/mm<sup>2</sup>. Diese Werte stimmten sehr gut mit den Literaturangaben überein (vgl. SELL 1997; DIN 68364: 2003; WAGENFÜHR 2007). Eine Carbonatbehandlung hatte im Schnitt eine Absenkung der Werte von circa 3-7 % zur Folge. Die Werteneiveaus der Variationskoeffizienten entsprechen den Angaben der Norm (DIN 68364: 2003).

Die aus Abbildung 48 zu entnehmenden sehr breiten Streubereiche der Einzelmesswerte der Rohdichte waren auf die natürliche Variabilität der Holzproben zurückzuführen. Es konnte insgesamt eine hohe bis sehr hohe Korrelation im Verhältnis Rohdichte zu Biegefestigkeit detektiert werden.

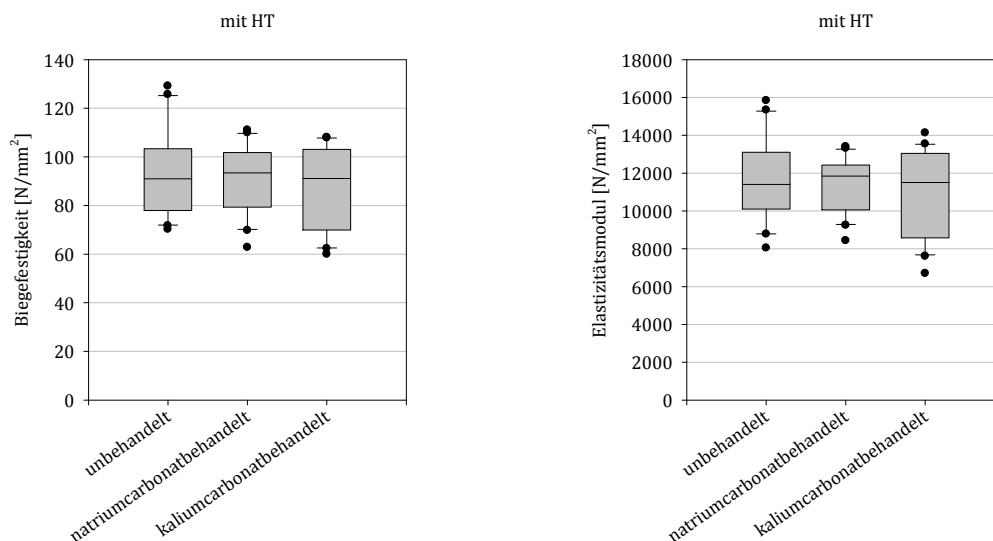


Abbildung 47: Biegefestigkeit und Biege-E-Modul hitzebehandelter Proben in Abhängigkeit von einer Carbonatbehandlung.



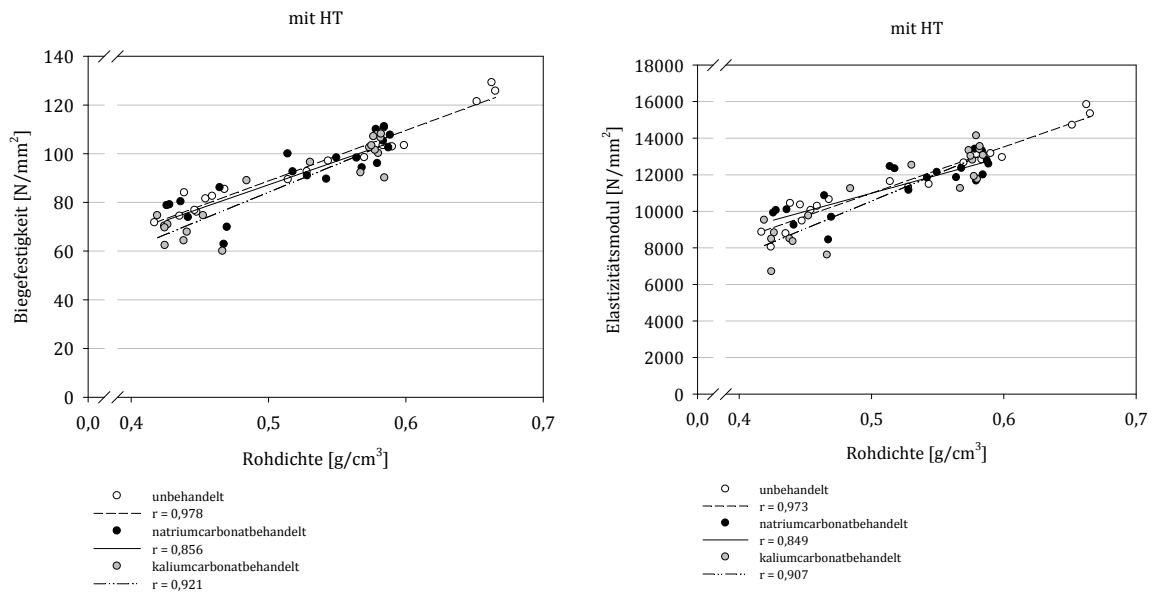


Abbildung 48: Korrelationsverhalten der Rohdichte zur Biegefestigkeit (links) beziehungsweise zum Biege-E-Modul (rechts) in Abhängigkeit von einer Carbonatbehandlung.

#### 2.2.5.7.4 Resultat der Festigkeitsprüfungen

Bei sämtlichen Festigkeitsuntersuchungen konnte übereinstimmend festgestellt werden, dass es zu keiner signifikanten Änderung der Festigkeiten beziehungsweise elastomechanischen Eigenschaften durch eine Carbonatbehandlung der Proben kam.

Mit Ausnahme der Wertenniveaus des radialen Druck-E-Moduls stimmten die ermittelten Materialkennwerte der Untersuchungen durchweg mit den Angaben der Literatur und den Normen überein (vgl. SELL 1997; DIN 68364: 2003; WAGENFÜHR 2007). Analog zur DIN 68364: 2003 lagen die ermittelten Variationskoeffizienten in den in der Norm angegebenen Wertebereichen. Die Festigkeit beziehungsweise die elastomechanischen Eigenschaften zeigten in der Regel eine mittlere bis sehr hohe Korrelation mit der Rohdichte ( $r = 0,564 - 0,856$ ). Abweichungen ergaben sich insbesondere durch die natürliche Variabilität der verschiedenen Probenbretter einer Untersuchungsreihe, welche auch für die teils breite Streuung der Einzelwerte beziehungsweise eine erhöhte Standardabweichung verantwortlich waren. Nach NIEMZ (1993) sind vor allem die Wuchs- und

Standortbedingungen, die soziologische Stellung des Baumes im Bestand sowie die strukturellen Parameter (Früh-/Spätholzanteil, Jahrringbreite, Baumalter, Reaktionsholz, Rohdichteverteilung im Stamm) von entscheidendem Einfluss auf die Dichte und damit auf die technologischen Eigenschaften des Holzes (vgl. auch NIEMZ und SONDEREGGER 2003). Mit steigender Rohdichte nehmen die Festigkeitseigenschaften des Holzes zu.

Eine degenerative Wirkung des Alkalis (hier Carbonat) auf die Holzsubstanz, wie sie aus der Zellstoffherstellung bekannt ist, konnte im Zuge der durchgeführten Untersuchungen nicht detektiert werden. Die im durchgeführten alkalischen Lösungen besitzen aufgrund der geringen Behandlungstemperaturen, der niedrigen Konzentrationen und der nur kurzzeitigen oberflächlichen Einwirkdauer keine oder nur marginale Zerstörungen der Holzsubstanz erwarten ließen. Eine signifikante Veränderung der Festigkeitseigenschaften des Holzes konnte deshalb, wie erwartet, nicht festgestellt werden.

### 2.2.5.8 Ökobilanz

Der Nachweis eines ökologischen Vorteils einer Verwendung von Natriumcarbonat als temporäres Schutzmittel soll durch die nachfolgenden Ausführungen erfolgen. Auf eine detaillierte Darstellung der vollständigen Sachbilanzdaten (Stoff und Energiebilanz) soll im Folgenden verzichtet werden. Stattdessen werden die Input-Mengen an Energie und die potentielle Umweltwirkung einer vollständigen technischen Trocknung und einer kombinierten Carbonat- und Hitzebehandlung miteinander verglichen (Wirkungsabschätzung).

Die gesamten Input-Mengen an regenerierbaren und nicht-regenerierbaren energetischen Ressourcen sind in Abbildung 49 dargestellt. Eine vollständige technische Trocknung des Schnittholzes zur Produktion einer Palette hatte demzufolge einen Gesamtenergie-Input von 160 MJ, wohingegen eine Carbonatbehandlung und eine anschließende Hitzebehandlung des Holzes einen Gesamtbedarf von circa 8 MJ aufwiesen.

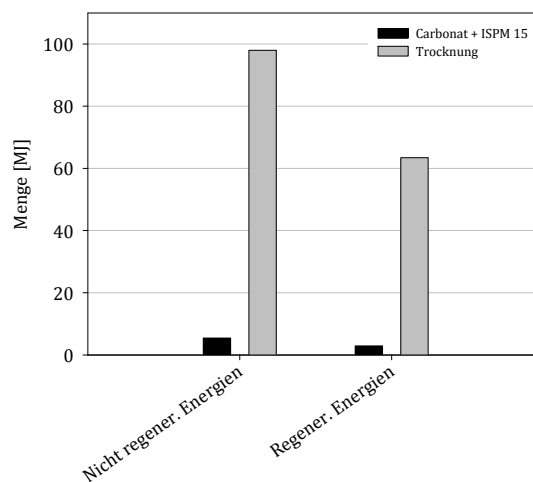


Abbildung 49: Input an Energiebedarf in Abhängigkeit des Szenarios (pro Euro-Palette).

Eine Energieeinsparung von über 95 % im Vergleich zu einer vollständigen technischen Trocknung ergab sich zum einen aus den vorherrschenden Behandlungsbedingungen, welche einen raschen Wärmeübergang gewährleisteten (geschlossene Lüftungsklappen, extrem hohe Luftfeuchtigkeit) und zum anderen aus der wesentlich verkürzten Verweildauer des Materials bei einer reinen Hitzebehandlung. Da die Holzfeuchte durch eine reine Hitzebehandlung nachgewiesener Maßen nicht signifikant verändert wird, entfällt der Verbrauch großer Energiemengen, die für ein Verdunsten des Wassers bei einer technischen Trocknung benötigt werden. Vielmehr wird lediglich Energie benötigt, um die Kammer, das Holz und die Luft auf eine Temperatur von 70 °C zu erwärmen.

Abbildung 50 stellt die wichtigsten Output-Wirkungskategorien dar. Auch durch diese Darstellung wird deutlich, dass die emittierten Mengen einer kombinierten Carbonat- und Hitzebehandlung im Schnitt 95 % unter denen einer vollständigen technischen Trocknung lagen.

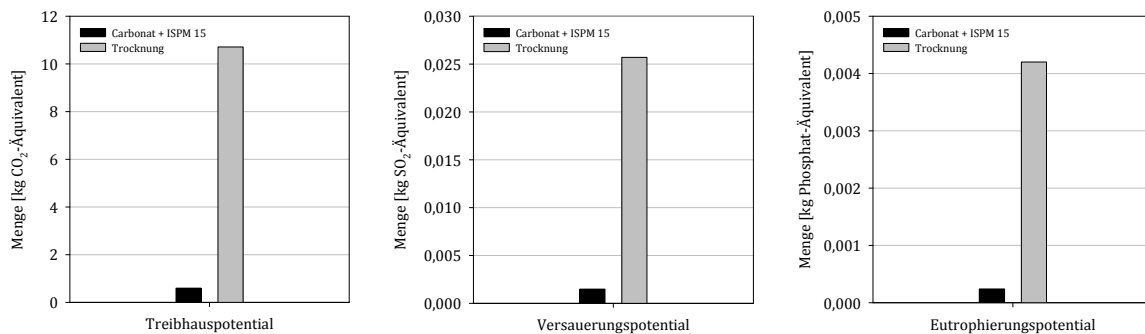


Abbildung 50: Output bedeutender Wirkungskategorien in Abhängigkeit des Szenarios (pro Euro-Palette).

Bei einem Vergleich der Energie-Input-Mengen als auch bei der Wirkungsabschätzung zeigt sich eine kombinierte Carbonat- und Hitzebehandlung als ökobilanziell deutlich günstiger gegenüber einer vollständigen technischen Trocknung des Materials.

Es muss beachtet werden, dass eine vollständige technische Trocknung des Materials ein zur direkten Weiterverwendung geeignetes Produkt hervorbringt. Aufgrund einer Holzfeuchte von unter 20 % ist diese Ware unmittelbar nach der Trocknung bereits hinreichend vor einem Pilzbefall geschützt. Hingegen muss dem carbonatbehandelten Material beziehungsweise der fertig produzierten Palette die Möglichkeit eingeräumt werden, selbständig Abtrocknen zu können, da die fungistatische Wirkung des Carbonates nur einige Wochen andauert. Zwar verursacht dieses selbstständiges Abtrocknen des carbonatbehandelten Holzes durch Umgebungsluft keine ökobilanziell relevanten In- und Output-Ströme, jedoch ergeben sich möglicherweise durch eine entsprechend witterungsgeschützte und luftexponierte Lagerung Auswirkungen aus ökonomischer Sicht.

#### 2.2.5.9 Ökonomischer Vergleich

Ein Vergleich der Kosten beider Behandlungen verdeutlichte den ökonomischen Vorteil einer Carbonatbehandlung mit anschließender natürlicher Trocknung gegenüber der vollständigen technischen Trocknung einer Palette.

Die errechneten Kosten einer Carbonatbehandlung (reiner Rohstoffverbrauch) belaufen sich auf ca. 0,02 €/Palette. Mit einem zusätzlichen angenommenen Aufschlag von 0,15 €/Palette für Investitions- und Betriebskosten (vgl. Kapitel 2.1.6) betragen die Gesamtkosten einer Behandlung ca. 0,17 €/Palette. Im Gegensatz dazu beträgt der Preiszuschlag für technisch getrocknete Ware je nach Region in Deutschland zwischen 0,50 -1,50 €/Palette (ANON. 2009). Durch die Ergebnisse der Ökobilanz kann der enorme Kostenunterschied bei einem Vergleich einer Carbonatbehandlung mit einer vollständigen technischen Trocknung leicht erklärt werden. Der Energiebedarf bei der technischen Trocknung einer Palette ist um das 20-fache höher als bei einer reinen ISPM-15 Behandlung. Dementsprechend werden auch die zusätzlichen Kosten einer Trocknung maßgeblich durch den Energiepreis bestimmt.

Durch den Verzicht auf eine vollständige technische Trocknung der Ware können demnach Kosten in Höhe von 0,35 – 1,35 €/Palette eingespart werden.

Die Oberfläche carbonatbehandelter Ware muss zunächst durch regengeschützte Lagerung an der Frischluft abtrocknen, um einen längerfristigen Schutz vor holzverfärbenden Pilzen zu bieten. Dahingegen ist die technisch getrocknete Ware sofort verwendbar. Allerdings muss auch technisch getrocknete Ware bis zu ihrer Verwendung vor Witterungseinflüssen (Regen) geschützt gelagert werden. Ein Wiederbefeuchten bereits getrockneter Ware kann unter entsprechenden klimatischen Bedingungen wieder einen Pilzbefall verursachen.

## 2.3 Zusammenfassung

Berichte aus der betrieblichen Praxis und aus wissenschaftlichen Voruntersuchungen, welchen zufolge es nach einer reinen phytosanitären Hitzebehandlung ohne weitere Trocknung zu einem verstärkten Schimmel- und Bläuebefall von KiefernSplintholz kommt, konnten im Rahmen der vorliegenden Arbeit bestätigt werden. Die hitzebehandelten Hölzer wiesen im Vergleich zu nicht-hitzebehandelten Exemplaren ein deutlich gesteigertes und intensiveres Befallsbild auf. Mittels physikalisch-chemischer Analysen konnten verschiedene Ursachen eruiert werden, welche einen derartigen Befall begründeten. Auf der Basis dieser Erkenntnisse wurden im weiteren Verlauf der Arbeit diverse Substanzen und Substanzkombinationen auf ihre fungistatische Wirksamkeit und ihren ökologischen und ökonomischen Nutzen geprüft.

### **Veränderungen durch Hitzebehandlung**

Während die Holzfeuchte und deren Verteilung über den Probenquerschnitt durch eine Hitzebehandlung keine signifikante Änderung erfuhr, konnten sowohl für den pH-Wert des Holzes als auch für den Gehalt an freien Zuckern und lipophilen Extraktstoffen signifikante Veränderungen detektiert werden.

Der pH-Wert des KiefernSplintholzes sank infolge der Hitzebehandlung durchschnittlich von pH 6 auf pH 5,5, wobei der Optimalbereich für Schimmelpilze zwischen pH 4,5 – 7 und für Bläue bei pH 5 – 6 liegt.

Da der pH-Wert sowohl vor wie auch nach der Hitzebehandlung innerhalb eines für den Pilzmetabolismus optimalen Bereiches lag, wurde eine pH-Änderung als wenig ausschlaggebend auf einen gesteigerten Pilzbefall erachtet.

Die Menge an extrahierbaren freien Zuckern und lipophilen Inhaltstoffen erfuhr durch eine Hitzebehandlung vor allem an der Materialoberfläche eine deutliche Zunahme. Da die genannten Stoffgruppen holzverfärbenden Pilze als Nahrungsgrundlage dienen, implizierte dieser Zuwachs eine deutliche Erhöhung des Nährstoffangebotes und wurde daher als ursächlich für einen verstärkten Schimmel- und Bläuebefall nach einer Hitzebehandlung angesehen.

Während der Anteil an freien Zuckern an der Oberfläche nach einer Hitzebehandlung im Mittel um 35 % anstieg, konnte die Ausbeute lipophiler Extraktstoffe lediglich um durchschnittlich 13 % gesteigert werden. Die Relation der Gesamtmengen der Extraktstoffe stellte jedoch die Bedeutsamkeit der lipophilen Fraktion heraus. Bei nicht-hitzebehandelten Proben konnten bezogen auf atro Holz bei den freien Zuckern Gesamtausbeuten im Bereich von 0,063 % detektiert werden, bei den lipophilen Extraktstoffen konnten hingegen Ausbeuteniveaus im Bereich von 1,3-2,2 % erzielt werden. Demzufolge bildeten die lipophilen Inhaltstoffe mengenmäßig die dominierende Nahrungsquelle für holzverfärbende Pilze.

Eine Migration der Extraktstoffe aus tiefer gelegenen Holzschichten an die Oberfläche konnte ausgeschlossen werden, da es im Inneren des Materials zu keiner signifikanten Mengenänderung kam. Vielmehr kam es zu einer Freisetzung oder zu einer verbesserten Extrahierbarkeit dieser Stoffe infolge der Hitzebehandlung.

### **Temporär fungistatisch wirksame Substanzen**

Um die Qualitätseinbußen durch eine verstärkte Schimmel- und Bläuebildung zu vermeiden, ohne dabei auf eine kostenintensive technische Trocknung oder konventionelle chemische Holzschutzmittel zurückzugreifen, wurden verschiedene ökologisch unbedenkliche Substanzen auf ihre fungistatische Wirksamkeit untersucht. Dabei galt es, eine Mindestdauer der Wirkung zu erreichen, die im Wesentlichen durch zwei Aspekte definiert wurde: Zum einen sollte ein Pilzbefall von saftfrischem Verpackungsholz bei einem mehrwöchigen Containertransport vermieden werden, zum anderen sollte die Zeitspanne bis zum selbständigen Abtrocknen der Materialoberfläche auf ein für Pilze unattraktives Niveau überbrückt werden.

Durch umfangreiche Versuche konnten alkalische Substanzen mit einem pH-Wert > 10 in Kombination mit biobasierten Tensiden als diesbezüglich geeignet herausgestellt werden. Vor allem durch wässrige Lösungen von Natriumhydroxid (7,5 %) in Verbindung mit einem Zucker-Fettsäure-Kondensat (1-2 %) konnte – je nach Lagerung – eine mehrwöchige Hemmung des Pilzbefalles erzielt werden. Zum Erreichen dieses Effektes genügte ein circa 60 sekündiges Eintauchen des Holzes in die Lösung.



Chemisch-technologische Untersuchungen ergaben, dass eine alkalische Oberflächenbehandlung (mit Natriumcarbonat) von unterschiedlichem Einfluss auf die Materialeigenschaften war. Während das Sorptionsverhalten, der Gehalt an freien Zuckern sowie die Festigkeitseigenschaften des Holzes durch eine Behandlung nicht signifikant beeinflusst wurden, konnte eine erhebliche Veränderung des pH-Wertes, der lipophilen Extraktstoffe an der Oberfläche und des Abbrandverhaltens detektiert werden.

Das Abbrandverhalten konnte durch eine Carbonatbehandlung des Holzes positiv beeinflusst werden. Die Nachbrandzeit nach einem Beflammen mit einem Brenner wurde um mehr als 80 % reduziert.

Der pH-Wert des Holzes stieg infolge einer alkalischen Behandlung zunächst um mehrere Einheiten an (von pH 6 auf > pH 8). Im weiteren Verlauf einer vierwöchigen Lagerung sank die Basizität der Oberfläche aufgrund eines Konzentrationsausgleichs kontinuierlich bis auf einen Endwert von pH 6,5 ab. Somit lag der pH-Wert zu Beginn der Lagerung zwar durchaus im für holzverfärbende Pilze tolerierbaren, aber außerhalb des optimalen Bereiches.

Die Ausbeute an lipophilen Extraktstoffen an der Holzoberfläche konnte durch eine Alkalibehandlung aufgrund von Verseifungsreaktionen nachweislich um mehr als die Hälfte reduziert werden. Infolgedessen standen diese Stoffe den pilzlichen Organismen nicht mehr als Nahrungsquelle zur Verfügung.

Die fungistatische Wirksamkeit der alkalischen Substanzen beruhte demnach auf dem Zusammenwirken zweier unterschiedlicher Mechanismen: einer Anhebung des pH-Wertes und einer Reduktion der lipophilen Inhaltsstoffe. Mit steigender Basizität der verwendeten alkalischen Mittel nahm die Effektivität ihrer Wirkung zu. Infolgedessen erwies sich Natriumhydroxid als das wirksamste aller verwendeten Alkalien.

## **2.4 Nutzen und Verwertbarkeit**

### **Praktische Anwendbarkeit**

Um die Verwendbarkeit der fungistatisch wirksamen Substanzen in der betrieblichen Praxis sicherzustellen, fanden entsprechende Untersuchungen statt.

Hinsichtlich einer Verwendung in industriellen Tauchanlagen konnte für keine der alkalischen Lösungen ein korrosives Verhalten auf Stahl nachgewiesen werden. Bei einer Verwendung von Natriumcarbonat kam es im Zuge von Verdunstungsreaktionen zu kristallinen Ablagerungen, welche allerdings mühelos durch Bewässern wieder zu beseitigen waren. Natriumhydroxid-Lösungen bildeten keine vergleichbaren Rückstände.

Auswaschversuche bestätigten, dass es nicht zu einer Fixierung der Substanzen im Holz kam. Unmittelbar nach einer Tauchbehandlung war der Grad der Auswaschbarkeit besonders hoch. Daher muss die Ware nach einer Behandlung zwingend vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert werden, um die Effektivität einer alkalischen Behandlung zu garantieren. Um gleichzeitig ein Trocknen des Holzes zu gewährleisten, empfiehlt sich eine überdachte Außenlagerung (offener Unterstand) des behandelten Materials.

Von bedeutendem Einfluss auf eine Pilzbesiedelung und deren weitere Ausprägung wirkte sich die Stapelungsart des Holzes aus. Bei einer Außenlagerung erwies sich die lagenweise Stapelung gegenüber einer kompakten Stapelung des Materials aufgrund der allseitig luftexponierten Lage und dem raschen Abtrocknen der Oberflächen als deutlich günstiger bezüglich einer Befallsvermeidung. Jedoch konnten auch bei einer aus ökonomischen Gründen häufig angewendeten kompakten Stapelweise nach einer vorherigen Alkalibehandlung sehr gute fungistatische Effekte erzielt werden.

Bei einer vergleichenden Analyse der Umweltwirkung konnten die eindeutigen ökologischen Vorteile einer Natriumcarbonatbehandlung in Kombination mit einer reinen ISPM 15 Hitzebehandlung gegenüber einer vollständigen technischen Trocknung (incl. ISPM 15 Hitzebehandlung) des Materials herausgestellt werden. Sowohl der Energie-Input als auch die Wirkungsindikatoren konnten im Vergleich zu einer technischen Trocknung um 95 % gesenkt werden.

Bedingt durch den erheblichen Energiebedarf ist die finanzielle Belastung bei einer technischen Trocknung deutlich höher als bei einer nur kurzandauernden reinen Hitzebehandlung mit vorheriger Alkalibehandlung. Allerdings ist das Material nach einer vollständigen technischen Trocknung unmittelbar und uneingeschränkt verwendbar, wohingegen für alkali- und rein hitzebehandeltes Holz vor beziehungsweise während einer Verwendung die Möglichkeit des Abtrocknens gegeben sein muss. Eine Ausnahme stellt ein

Gebrauch von Einwegholzverpackungen im Containerversand dar: aufgrund der klimatischen Verhältnisse im Container besteht nicht die Möglichkeit eines selbständigen Abtrocknens des Materials. Dennoch stellt eine Alkalibehandlung einen aus ökonomischer Sicht günstigen und zeitlich ausreichenden Schutz dar.

### **Ausblick**

Die Verwendung von alkalischen Lösungen zur temporären Inhibierung holzverfärbender Pilze ist basierend auf den Ergebnissen der durchgeführten Untersuchungen als kostengünstige und ökologische Alternative zu einer technischen Trocknung und zu konventionellen chemischen Holzschutzmitteln anzusehen. Da ein Befall durch eine Behandlung jedoch nur zeitlich hinausgezögert, nicht aber gänzlich verhindert wird, muss zur nachhaltigen Vermeidung von pilzbedingten Verfärbungen die Möglichkeit des Abtrocknens gegeben sein.

Um im internationalen Wettbewerb des Verpackungssektors bestehen zu können, bietet das dargelegte Verfahren vor allem klein- und mittelständigen Unternehmen entsprechende Möglichkeiten, konkurrenzfähig zu bleiben.

Nicht nur für den Bereich von hitzebehandeltem Verpackungsholz birgt das dargestellte Verfahren großes Potential. Bei fettreichen Bäumen ist auch ein temporärer Schutz frisch gefällter Stämme (Auftrag als pastöse Masse) und frisch eingesägter Schnittholzware bis zum natürlichen oder technischen Trocknen denkbar. Die Wirkung auf überwiegend zuckerbeziehungsweise stärkehaltiges Material gilt es in weiterführenden Versuchen nachzuweisen.

## **2.5 Erkenntnisse von Dritten**

Im Laufe dieses Forschungsprojektes sind keine vergleichbaren Ergebnisse oder Fortschritte seitens Dritter bekannt geworden. Ebenso ist derzeit kein vergleichbar angelegtes Projekt bekannt.

## 2.6 Veröffentlichungen

### 2.6.1 Schriftliche Publikationen

SCHRÖTKE, S. C. (2007): Auswaschverhalten und korrodierende Wirkung von Natriumcarbonat beim temporären Schutz von phytosanitär behandeltem Kiefernspiltholz. Bachelor-Thesis Fachhochschule Hildesheim in Kooperation mit der Bundesforschungsanstalt für Forst- und Holzwirtschaft, Hamburg.

LAMBERTZ, G.; WELLING, J. (2007): Pilzanfälligkeit von Verpackungsholz. ForschungsReport Ernährung, Landwirtschaft, Verbraucherschutz, Bonn (2007) 2, S. 20-22.

LAMBERTZ, G. (2007): Pilze auf hitzebehandeltem Verpackungsholz. Holzzentralblatt (14): 390.

WELLING, J.; LAMBERTZ, G. (2007): Environmentally friendly temporary anti-mould treatment of packaging material before drying. Proceedings of 10<sup>th</sup> IUFRO-Conference, Orono/USA.

LAMBERTZ, G. WELLING, J. (2008): Verpackungsholz – Vermeidung von Schimmelbefall nach ISPM-15 Hitzebehandlung – Ein Leitfaden zur Qualitätssicherung. Informationsflyer Bundesverband Holzpackmittel, Paletten und Exportverpackungen e. V. (HPE).

WELLING, J.; LAMBERTZ, G. (2008): Environmentally friendly temporary anti-mould treatment of packaging material before drying. Maderas: Ciencia y Tecnologia, 10(1): 25-33.

LAMBERTZ, G.; WELLING, J. (2009): Increase in the Content of Extractives in Scots Pine (*Pinus sylvestris* L.) during ISPM-15 Heat-Treatment and Correlation with Fungal Discoloration. Proceedings of European Drying Group (EDG) Conference, Bled/Slowenien.

**In Bearbeitung:**

Lambertz, G (2009): Temporäre Inhibierung mikrobieller Verfärbungen an saftfrischem, hitzebehandeltem Kiefern-Schnittholz (*Pinus sylvestris* L.) vor der Trocknung. Dissertation, Department Biologie der Fakultät für Mathematik, Informatik und Naturwissenschaften, Universität Hamburg.

LAMBERTZ, G.; WELLING, J. (2010): Changes in Extractives of Scots Pine (*Pinus sylvestris* L.) after ISPM-15 Heat-Treatment and their Effect on Fungal Discoloration. Proceedings of 11<sup>th</sup> International IUFRO Wood Drying Conference, Skelleftea/Schweden.

**2.6.2 Vorträge und Posterpräsentationen**

WELLING, J.; LAMBERTZ, G. (2007): Environmentally friendly temporary anti-mould treatment of packaging material before drying. Vortrag. IUFRO- Conference, Orono/USA.

LAMBERTZ, G. (2008): ISPM-15 Hitzebehandlung – Grundlagen, Probleme, Lösungen. Vortrag. Deutsche Gesellschaft für Holzforschung (DGfH), Praktikerseminar Trocknung, Kassel.

LAMBERTZ, G. (2008): Schimmelbildung bei Exportverpackungen – Gefahren, Ursachen, Abhilfe. Vortrag. Lehrinstitut der Holzwirtschaft und Kunststofftechnik (LHK), Praktikerseminar Holzpackmittel, Rosenheim.

LAMBERTZ, G.; WELLING, J. (2009): Increase in the Content of Extractives in Scots Pine (*Pinus sylvestris* L.) during ISPM-15 Heat-Treatment and Correlation with Fungal Discoloration. Vortrag. European Drying Group (EDG) Conference, Bled/Slowenien.

LAMBERTZ, G.; WELLING, J. (2009): Pilze auf Verpackungsholz. Poster. Präsentation des Institutes für Holztechnologie und Holzbiologie des vTI. Ligna – Messe für Forst- und Holzwirtschaft, Hannover.

**In Bearbeitung:**

LAMBERTZ, G.; WELLING, J. (2010): Changes in Extractives of Scots Pine (*Pinus sylvestris* L.) after ISPM-15 Heat-Treatment and their Effect on Fungal Discoloration. Vortrag. 11<sup>th</sup> International IUFRO Wood Drying Conference, Skelleftea/Schweden.

## LITERATURVERZEICHNIS

- ANON. (1996): Schlanker rund um die Welt - Exportverpackungen orientieren sich neu. Verpackungs-Rundschau (6): 42-44.
- ANON. (2000): 2-Ethylhexansäure, Nr. 275. Toxikologische Bewertungen. Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, Heidelberg. URL: <http://www.bgchemie.de/files/95/ToxBew275-L.pdf>. Stand: 27.10.2008.
- ANON. (2002): Wolman: Holzschutzmittel gut benotet. URL: [http://www.phaenomenfarbe.de/pf\\_111\\_2002\\_09.htm#\\_Toc22638556](http://www.phaenomenfarbe.de/pf_111_2002_09.htm#_Toc22638556). Stand: 15.01.2007.
- ANON. (2003a): BIOFA Wood-Bliss 1 Holzschutz Konzentrat. Technisches Merkblatt. BIOFA Naturprodukte, Boll.
- ANON. (2003b): Vermeidung von Schimmelpilzbefall an Anstrichflächen außen. Merkblatt. Deutsche Gesellschaft für Holzforschung e. V., München.
- ANON. (2004a): Natriumkarbonat, kalziniert. Sicherheitsdatenblatt (MSDS). URL: <http://www.fmcchemicals.com/Portals/chem/Content/Docs/MSDS%20Translations/Soda%20Ash%20German.pdf>. Stand: 24.01.2007.
- ANON. (2004b): Technisches Merkblatt TC-3. Timberclean Hygieneproducts GmbH. URL: [http://tc-3.com/DEU/WZ\\_Techn\\_Merkblatt\\_D.pdf.pdf](http://tc-3.com/DEU/WZ_Techn_Merkblatt_D.pdf.pdf). Stand: 09.01.2009.
- ANON. (2006a): Anwendung von Holzschutzmittel in der Holzverpackungsindustrie. Persönliche Mitteilung diverser Sitzungsteilnehmer. HPE Sitzung Fachabteilung Paletten, Göttingen.

ANON. (2006b): Holzfenster. Grundinformationen. Contrat GmbH. URL:

<http://www.enius.de/bauen/holzfenster.html>. Stand: 09.08.2006.

ANON. (2006c): Technisches Merkblatt - BORAX-Holzimprägnierung. BIOFA Naturprodukte W. Hahn GmbH. URL:

<http://www.biofa.de/objekte/tms/tm2031.pdf?PHPSESSID=f60b4d093d59f8b62d4c92f9c5d8b624>. Stand: 09.01.2009.

ANON. (2007): Natriumcarbonat - Sicherheitsdatenblatt. Sodawerk (Hrsg.), Strassfurt. URL:

[http://www.sodawerk.de/fileadmin/bilder/produkte/sicherheit\\_pdf/leichtsoda.pdf](http://www.sodawerk.de/fileadmin/bilder/produkte/sicherheit_pdf/leichtsoda.pdf).

Stand: 10.11.2008.

ANON. (2008): Sicherheitsdatenblatt - Wolsin FL-35. URL:

<http://www.bayerlholz.de/download/wolsin.pdf>. Stand: 09.01.2009.

ANON. (2009): Palettenhersteller verzeichnen starke Einbrüche beim Auftragseingang.

EUWID Holz 83(4): 8.

ARRABAL, C. und CORTIJO, M. (1994): Fatty and Resin Acids of Spanish *Pinus pinaster* Ait.

Subspecies. Journal of the American Oil Chemists' Society (JAOCS) 71(9): 1039-1040.

ASSARSSON, A. und ÅKERLUND, G. (1967): Studies on wood resin, especially the change in chemical composition during seasoning of the wood, Part 5. Changes in composition of nonvolatile extractives during water seasoning of unbarked spruce, pine, birch and aspen logs. Svensk Papperstidning 70(6): 205-212.

ASSARSSON, A. und ÅKERLUND, G. (1966): Studies on wood resin, especially the change in chemical composition during seasoning of the wood, Part 4: The composition of the petroleum ether soluble nonvolatile extractives from fresh spruce, pine, birch and aspen wood. Svensk Papperstidning 69(16): 517-525.

ASSARSSON, A.; CROON, I. und DONETZHUBER, A. (1963): Studies on wood resin, especially the change in chemical composition during seasoning of the wood, Part 2. A comparison of



chip seasoning of spruce wood (*Picea abies* Karst.) with log seasoning. Svensk Papperstidning 22(22): 940-948.

BACK, E. L. (2000): Deresination in pulping and washing. In: BACK, E. L. und ALLEN, L. (Hrsg.): Pitch control, wood resin and deresination. TAPPI Press, Atlanta: 207.

BAUA (2007): TRGS 512: Technische Regeln für Gefahrstoffe - Begasung. BAuA, Dortmund.  
URL: [http://www.baua.de/nn\\_5846/de/Themen-von-A-Z/Gefahrstoffe/TRGS/pdf/TRGS-512.pdf](http://www.baua.de/nn_5846/de/Themen-von-A-Z/Gefahrstoffe/TRGS/pdf/TRGS-512.pdf). Stand: 22.07.2008.

BAUERMANN, U.; EGGERS, U. und FILBRICH, R. (2000): Bläueschutz auf pflanzlicher Wirkstoffbasis. Holz-Zentralblatt 126(123): 1680, 1682.

BBA (2004): Leitlinie zur Anwendung des IPPC Standards ISPM Nr. 15 in Deutschland. Teil A: „Verpackungsmaterial zur Ausfuhr“. BBA, Braunschweig. URL: [http://www.forstschutz.nrw.de/Verpackungsholz/Betriebspruefung\\_Neueinweisung/Betriebsregistrierung/Leitlinie\\_Verpackungsholz.pdf](http://www.forstschutz.nrw.de/Verpackungsholz/Betriebspruefung_Neueinweisung/Betriebsregistrierung/Leitlinie_Verpackungsholz.pdf). Stand: 22.07.2008.

BELITZ, H.-D.; GROSCH, W. und SCHIEBERLE, P. (2007): Lehrbuch der Lebensmittelchemie. Springer-Verlag, Berlin/Heidelberg.

BRIEHL, H. (2007): Korrosion von Metallen. In: Chemie der Werkstoffe. Teubner Verlag. 2. Auflage: 107-118.

BUB-BODMAR, F. und TILGER, B. (1922): Die Konservierung des Holzes in Theorie und Praxis. Verlag Paul Parey, Berlin.

BÜHL, A. und ZÖFEL, P. (2002): SPSS 11 - Einführung in die moderne Datenanalyse unter Windows. Pearson Studium, München. 8. Auflage.

CEN/TR 15 119 (2005): Durability of wood and wood-based products - Estimation of emissions from preservative treated wood to the environmet. European Committee for Standardization, Brussels.

- CHOON, K. K. und ROFFAEL, E. (1990): The acidity of five hardwood species. *Holzforschung* 44(1): 53-58.
- CLAUSNITZER, K.-D. (1989): *Historischer Holzschutz im Hochbau*, Universität Hannover.
- DIN 52 168 - 1 (1980): Prüfung von Holzschutzmitteln. Bestimmung der Korrosionswirkung auf Metalle. Holzschutzmittel in flüssigen oder gelösten Zustand. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 52 172 - Blatt 2 (1972): Prüfung von Holzschutzmitteln. Beschleunigte Alterung von geschütztem Holz. Auswaschbeanspruchung für die Bestimmung der ausgewaschenen Wirkstoffmenge. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 52 182 (1976): Prüfung von Holz - Bestimmung der Rohdichte. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 52 183 (1977): Prüfung von Holz. Bestimmung des Feuchtegehaltes. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 52 185 (1976): Prüfung von Holz - Bestimmung der Druckfestigkeit parallel zur Faser. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 52 186 (1978): Prüfung von Holz. Biegeversuch. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 52 192 (1979): Prüfung von Holz - Druckversuch quer zur Faserrichtung. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 53 438 - 1-3 (1984): Prüfung von brennbaren Werkstoffen - Verhalten beim Beflammen mit einem Brenner. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 4102 - 1 (1998): Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen - Teil 1: Baustoffe. Beuth Verlag, Berlin.
- DIN 68364 (2003): Kennwerte von Holzarten - Rohdichte, Elastizitätsmodul und Festigkeiten. Beuth Verlag, Berlin.

DIN EN 13 183 - 1 (2002): Feuchtegehalt eines Stückes Schnittholz - Teil 1: Bestimmung durch Darrverfahren. Beuth Verlag, Berlin.

DIN EN 84 (1990): Holzschutzmittel. Beschleunigte Alterung von behandeltem Holz vor biologischen Prüfungen. Auswaschbeanspruchung. Beuth Verlag, Berlin.

DIN EN 335-1 (2006): Dauerhaftigkeit von Holz und Holzprodukten - Definition der Gebrauchsklassen - Teil 1: Allgemeines. Beuth Verlag, Berlin.

DIN EN 351-1 (2007): Dauerhaftigkeit von Holz und Holzprodukten - Mit Holzschutzmitteln behandeltes Vollholz - Teil 1: Klassifizierung der Schutzmitteleindringung und -aufnahme. Beuth Verlag, Berlin.

DIN EN 1534 (2000): Parkett und andere Holzfußböden - Bestimmung des Eindruckwiderstandes (Brinell) - Prüfmethode. Beuth Verlag, Berlin.

EKMAN, R. (1979): Analysis of the nonvolatile extractives in Norway spruce sapwood and heartwood. *Acta Academiae Aboensis*, Ser. B 39(4).

EKMAN, R. (2000): Resin during storage and in biological treatment. In: BACK, E. L. und ALLEN, L. (Hrsg.): *Pitch control, wood resin and deresination*. TAPPI Press, Atlanta: 185-195.

EKMAN, R. und HOLMBOM, B. (2000): The chemistry of wood resin. In: BACK, E. L. und ALLEN, L. H. (Hrsg.): *Pitch control, wood resin and deresination*. TAPPI Press, Atlanta: 37-65.

EMAMI, S. (2007): Auskünfte zum Material von Tauchanlagen für den Abbeizbetrieb. Abbeizbetrieb Emami, Bonn. Mündliche Mitteilung vom 13.02.2007.

EN ISO 11 925 - 2 (2002): Prüfung zum Brandverhalten von Bauprodukten - Teil 2: Entzündbarkeit bei direkter Flammeneinwirkung. CEN, Brüssel.

ENGER, K. (1937): Neuere Erkenntnisse über die Vergütung der Holzeigenschaften. *Mitteilungen Fachausschuss Holzfragen* 18: 2-3.

- FAIX, O. (2003a): Grundlagen der Holzchemie, Teil I: Die Gerüstsubstanzen, fachübergreifende Zusammenhänge, Holz als Chemierohstoff, Umweltchemie, relevante Verfahren und Produkte der chemischen Holztechnologie. Vorlesungsskript Studiengang Holzwirtschaft, Universität Hamburg.
- FAIX, O. (2003b): Grundlagen der Holzchemie, Teil II B. Akzessorische Bestandteile, Biosynthese und Repetitorium der chemischen Grundlagen. Vorlesungsskript Studiengang Holzwirtschaft, Universität Hamburg.
- FAULHABER, D. (2007): Auskünfte zum Material von Tauchanlagen für den Abbeizbetrieb. HAUG Chemie GmbH, Sinsheim. Mündliche Mitteilung vom 14.02.2007.
- FENGEL, D. und WEGENER, G. (1989): Wood - Chemistry, Ultrastructures, Reactions. Walter de Gruyter, Berlin.
- FISCHER, C. und HÖLL, W. (1992): Food reserves of scots pine (*Pinus sylvestris* L.). II. Seasonal changes and radial distribution of carbohydrate and fat reserves in pine wood. Trees (6): 147-155.
- FOGLIA, A.; SONDEREGGER, W.; NIEMZ, P.; BADER, H. und WEBER, A. (2006): Untersuchungen zur Wärmeleitfähigkeit neuartiger Holzwerkstoffe und Werkstoffverbunde. Teil 1: Untersuchungen zu ausgewählten Einflussfaktoren auf die Wärmeleitfähigkeit von Holz- und Verbundwerkstoffen. Teil 2: Untersuchungen zu ausgewählten Einflussfaktoren auf den Diffusionswiderstand von Holz- und Verbundwerkstoffen. ETH Zürich Institut für Baustoffe, Holzphysik. Forschungsbericht für das Kuratorium des Fonds zur Förderung der Wald- und Holzforschung Nr. 2004.02.
- GROBBAUER, M. (2008): Wärmeschutz. Glossar bauphysikalischer Eigenschaften von Holz. Zuschnitt (30): 6-7.
- GROSSER, D. und TEETZ, W. (1998): Informationsdienst Holz - Kiefer 2. Einheimische Nutzhölzer (Loseblattsammlung). Holzabsatzfond, Bonn.

- GRUBER, E. (2004): Grundlagen der Zellstofftechnologie. Kapitel 9: Natron- (Soda)-Aufschluss. Vorlesungsskriptum zum Lehrgang "Papiertechnik" an der Berufsakademie Karlsruhe.
- GRÜNDLINGER, R.; BRANDSTÄTTER, M.; JANOTTA, O. und MELZER, H. (1998): Holzschutzmittel zum vorbeugenden Schutz von Schnittholz. Holz-Zentralblatt 124(148): 2254-2255.
- GUINÉE, J. B. (2002): Handbook on Life Cycle Assessment. Operational Guide to the ISO Standards. Kluwer Academic, Dordrecht.
- HAFIZOGLU, H. (1983): Wood extractives of *Pinus sylvestris* L., *Pinus nigra* Arn. and *Pinus brutia* Ten. with special reference to nonpolar components. Holzforschung 37(6): 321-326.
- HAJNY, G. J. (1966): Outside storage of pulpwood chips. Tappi 49(10): 97-105.
- HEINRICH, W. (2007): Auskünfte zum Material von Tauchanlagen für den Abbeizbetrieb. Ablaugerei Heinrich, Heilbronn. Mündliche Mitteilung vom 14.02.2007.
- HILLEMEIER, B. (2009): Skriptum Fachgebiet Baustoffkunde und Baustoffprüfung. Technische Universität Berlin, Institut für Bauingenieurwesen. URL: [http://www.bau.tu-berlin.de/uploads/media/Baustoffkunde\\_I\\_Diplom\\_.pdf](http://www.bau.tu-berlin.de/uploads/media/Baustoffkunde_I_Diplom_.pdf). Stand: 17.03.2009.
- HOLMBOM, B. (1999): Extraktives. In: SJÖSTRÖM, E. und ALÉN, R. (Hrsg.): Analytical methods in wood chemistry, pulping and papermaking. Springer Verlag: 125-148.
- HOLZHEIMER, G. (2007): Informationen zur Herstellung und Tränkung von Kiefernholz für Verpackungszwecke. Persönliche Auskunft. 06.03.2007.
- HUBEL, S. (2007): Verwendbarkeit von Stählen für Tauchbecken mit alkalischen Lösungen. REU Holzimprägnier-/Tauchanlagen, Nördlingen. Mündliche Mitteilung vom 05.11.2007.

ILLNER, M. und PEEK, R.-D. (1996): Erfassung und Sanierung der Belastung von Böden und Wässern durch Holzschutzmittel. Abschlussbericht BMBF Forschungsvorhaben FKZ 14406637. Bundesforschungsanstalt für Forst- und Holzwirtschaft, Hamburg.

IPPC (2006): ISPM No. 15: Guidelines for regulating wood packaging material in international trade (2002) [with modifications to Annex I (2006)]. FAO, Rome. URL: [https://www.ippc.int/cds\\_upload/1152091663986\\_ISPM\\_15\\_2002\\_with\\_Annex1\\_2006\\_E.pdf](https://www.ippc.int/cds_upload/1152091663986_ISPM_15_2002_with_Annex1_2006_E.pdf). Stand: 22.07.2008.

ISCHNER, B. und SINGER, R. F. (2005): Korrosion und Korrosionsschutz. In: Werkstoffwissenschaften und Fertigungstechnik. Springer Verlag, Berlin. 4. Auflage: 135-161.

JAKOB, M. (2004): Unkonventionelle Methoden der Oberflächenbehandlung von Holz. Fachbereich Holz, Hochschule für Architektur, Bau und Holz, Biel.

JKI (2008): Verpackungsholz - Nicht-EU-Staaten, die den ISPM Standard Nr. 15 anwenden. URL: [http://www.jki.bund.de/cln\\_044/nn\\_1030794/DE/Home/pflanzengesundheit/einfuhr\\_\\_ausfuhr/holzverpackung/holzverpackung\\_\\_ipsm15laender.html](http://www.jki.bund.de/cln_044/nn_1030794/DE/Home/pflanzengesundheit/einfuhr__ausfuhr/holzverpackung/holzverpackung__ipsm15laender.html). Stand: 23.07.2008.

KOHLSCHMIDT, M. (2007): Auskünfte zum Material von Tauchanlagen für den Abbeizbetrieb. Ablaugerei Kohlschmidt, Gnemern. Mündliche Mitteilung vom 13.02.2007.

KOLLMANN, F. und FENGEL, D. (1965): Änderung der chemischen Zusammensetzung von Holz durch thermische Behandlung. Holz als Roh- und Werkstoff 23(12): 461-468.

LAMBERTZ, G. (2005): Untersuchungen zur Entwicklung von Schimmel und Bläue auf phytosanitär behandeltem Schnittholz. Diplomarbeit, Fachbereich Biologie. Universität Hamburg.

LANGE, W.; KUBEL, H. und WEIßMANN, G. (1989): Die Verteilung der Extraktstoffe im Stammholz von *Pinus sylvestris* L. Holz als Roh- und Werkstoff 47: 487-489.

- LEHMANN, M. (2005): Schlussbericht Mikrowellenbehandlung als Alternative zur phytosanitären Hitzebehandlung von Holz: Machbarkeitsstudie. Forschungsbericht, Hochschule für Architektur, Bau und Holz, Biel.
- LEIßE, B. (1996): Holz natürlich schützen. C. F. Müller Verlag, Heidelberg.
- LIND, T.; LÖNNBERG, B.; PERSSON, E.; ELOWSON, T. und ELSANDER, A. (2004): Dry stroage and water sprinkling of spruce pulpwood. Part 2: Effects on groundwood pulp properties. Paperi ja Puu 86(8): 450-455.
- LÖFFLAD, H. (1978): Eignung von Soda und Holzaschenlauge als alternatives Holzschutzmittel, das früher häufig verwendet wurde, aber heute in Vergessenheit geraten ist. Abschlussarbeit Fachbereich Holztechnik, Fachhochschule Rosenheim.
- LUTZ, P.; JENISCH, R.; KLOPFER, H.; FREYMUTH, H.; PETZOLD, K.; STOHRER, M.; FISCHER, H. M. und RICHTER, E. (2007): Lehrbuch der Bauphysik. Verlag Vieweg + Teubner. 6. Auflage.
- MAHLKE-TROSCHEL (1950): Handbuch der Holzkonservierung. Dritte Auflage, Springer Verlag, Berlin/Göttingen/Heidelberg.
- MAKOWSKI, M. (2007): Untersuchungen über die Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen von OSB aus Kiefernholz (*Pinus sylvestris* L.). Dissertation, Universität Hamburg.
- MARQUARDT, H. (2009): Ortung korrodierender Stahlbewehrung in Beton. Skriptum. Institut für Baustoffe und Bauphysik an der Fachhochschule Nordostniedersachsen, Buxtehude. URL: <http://www.fh-buxtehude.de/buxtehude/marquardt/Korr-Bew-Text-m-Lit.pdf>. Stand: 17.03.2009.
- NIELSEN, N. P. K.; NØRGAARD, L.; STROBEL, B. W. und FELBY, C. (2008): Effect of storage on extractives from particle surfaces of softwood and hardwood raw materials for wood pellets. Holz als Roh- und Werkstoff.

- NIEMZ, P. (1993): Physik des Holzes und der Holzwerkstoffe. DRW-Verlag, Leinfelden-Echterdingen.
- NIEMZ, P. und SONDEREGGER, W. (2003): Untersuchungen zur Korrelation ausgewählter Holzeigenschaften untereinander und mit der Rohdichte unter Verwendung von 103 Holzarten. Schweizerische Zeitschrift für Forstwesen 154(12): 489-493.
- NUOPPONEN, M.; VUORINEN, T.; JÄMSÄ, S. und VIITANIEMI, P. (2003): The effects of heat-treatment on the behaviour of extractives in softwood studied by FTIR spectroscopic methods. Wood Science and Technology 37: 109-115.
- NUSSBAUM, R. M. (1999): Natural surface inactivation of scots pine and norway spruce evaluated by contact angle measurements. Holz als Roh- und Werkstoff 57(6): 419-424.
- ÖRSA, F. und HOLBOM, B. (1994): A convenient method for the determination of wood extractives in papermaking process waters and effluents. Journal of Pulp and Paper Science 20(12): 361-365.
- PACKMAN, D. F. (1960): The acidity of wood. Holzforschung 14: 178.
- PERSSON, E. und ELOWSON, T. (2001): Moisture content and discoloration of wood during dry and wet storage of Norway spruce (*Picea abies* (L.) Karst.) pulpwood. Paperi ja Puu 82(2): 132-137.
- PIISPANEN, R. und SARANPÄÄ, P. (2002): Neutral lipids and phospholipids in Scots pine (*Pinus sylvestris*) sapwood and heartwood. Tree Physiology 22: 661-666.
- POPPER, R.; NIEMZ, P. und EBERLE, G. (2005): Untersuchungen zum Sorptions- und Quellungsverhalten von thermisch behandeltem Holz. Holz als Roh- und Werkstoff 63(2): 135-148.



- POPPER, R.; NIEMZ, P. und TORRES, M. (2006): Einfluss des Extraktstoffanteils ausgewählter fremdländischer Holzarten auf deren Gleichgewichtsfeuchte. Holz als Roh- und Werkstoff 64(6): 491-496.
- PULS, J. und RADEMACHER, P. (1986): Chemische Untersuchungen an Fichten aus Waldschadensgebieten. Holz als Roh- und Werkstoff 44(8): 307-312.
- REIß, J. (1998): Schimmelpilze - Lebensweise, Nutzen, Schaden, Bekämpfung. Springer-Verlag, Berlin/Heidelberg.
- ROCHELEAU, M.-J.; SITHOLÉ, B. B.; ALLEN, L. H. und NOËL, Y (1999): Fungal Treatment of Aspen for Wood Resin Reduction: Effect on Aged Aspen Wood Chips at Room Temperature and at 5°C. Holzforschung 53(1): 16-20.
- ROFFAEL, E. (1989): Abgabe von flüchtigen organischen Säuren aus Holzspänen und Holzspanplatten. Holz als Roh- und Werkstoff 47(11): 447-452.
- ROFFAEL, E.; MIERTZSCH, H. und SCHWARZ, T. (1992): Pufferkapazität und pH-Wert des Splintholzsaftes der Kiefer. Holz als Roh- und Werkstoff 50(4): 171.
- ROFFAEL, E.; POBLETE, H. und TORRES, M. (2000): Über die Acidität von Kern- und Splintholz der Kastanie (*Castanea sativa*) aus Chile. Holz als Roh- und Werkstoff 58(1-2): 120-122.
- RUNKEL, R. O. H. und WILKE, K. D. (1951): Zur Kenntnis des thermoplastischen Verhaltens von Holz. Holz als Roh- und Werkstoff 9(7): 260-270.
- SANDER, K. (2008): Containerbegasungen – Verbrauchergefährdung durch Brommethan in Produkten? Vortrag: BfR Verbraucherforum Produktsicherheit. Berlin. URL: [http://www.bfr.bund.de/cm/232/containerbegasungen\\_verbrauchergefaehrdung\\_durch\\_brommethan\\_in\\_produkten.pdf](http://www.bfr.bund.de/cm/232/containerbegasungen_verbrauchergefaehrdung_durch_brommethan_in_produkten.pdf). Stand: 24.07.2008.
- SANDERMANN, W. und LÜTHGENS, M. (1953): Untersuchungen über Verfärbungen von Hölzern. Holz als Roh- und Werkstoff 11(11): 435-440.

SANDERMANN, W. und LÜTHGENS, M. (1969): Über das Verhalten alter und neuer Waschmittel in hölzernen Waschmaschinen. *Holzforschung und Holzverwertung* 21(5): 124-126.

SANDERMANN, W. und ROTHKAMM, M. (1959): Über die Bestimmung der pH-Werte von Handelshölzern und deren Bedeutung für die Praxis. *Holz als Roh- und Werkstoff* 17(11): 433-440.

SANDERMANN, W.; GERHARDT, U. und WEIßMANN, G. (1970): Untersuchungen über flüchtige organische Säuren in einigen Holzarten. *Holz als Roh- und Werkstoff* 28(2): 59-67.

SARANPÄÄ, P. und PIISPANEN, R. (1994): Variation in the amount of triacylglycerols and steryl esters in the outer sapwood of *Pinus sylvestris* L. *Trees* 8(5): 228-231.

SCHAUWECKER, C. F. (2006): The phytosanitation of solid wood packaging materials using wood preservatives. Master-Thesis, Oregon State University.

SCHAUWECKER, C. F. und MORRELL, J. J. (2008): Ability of pressure treatment with wood preservatives to kill or limit emergence of invasive insects using *Arhopalus* Products as a model species. *Forest Products Journal* 58(10): 56-60.

SCHMIDT, I. und MEISENBACH, H. (1994): Masse mit mindestens einem feuerhemmenden Zusatzstoff. Schutzrecht DE4220518A1.

SCHMIDT, O. (2006): *Wood and tree fungi - biology, damage, protection and use*. Springer Verlag, Berlin.

SCHMÖGER, G. (2007): Auskünfte zum Material von Tauchanlagen für den Abbeizbetrieb. Ablaugservice Schmöger, Großrinderfeld. Mündliche Mitteilung vom 14.02.2007.

SCHNEIDER, W. (2005): Diskriminierung eines ungiftigen Holzschutzmittels. *Wohnung + Gesundheit* (114): 32-33.

- SEDLBAUER, K. (2001): Vorhersage von Schimmelpilzbildung auf und in Bauteilen.  
Dissertation Fakultät für Bauingenieur- und Vermessungswesen, Universität Stuttgart.
- SEEHANN, G. (1964): Über den Einfluß einer Auswaschung von Nadelholz auf das Wachstum von Bläuepilzen. Holz als Roh- und Werkstoff 22(11): 409-413.
- SELA, S. (2008): Guidelines for the oversight of the application of the phytosanitary measure: heat treatment. Report to the International Forestry Quarantine Research Group September 2008. URL: [https://www.ippc.int/servlet/BinaryDownloaderServlet/205632\\_guidelines.pdf?filename=1222260303242\\_IFQRG\\_2008\\_14\\_Heat\\_treatment\\_guidelines.pdf&refID=205632](https://www.ippc.int/servlet/BinaryDownloaderServlet/205632_guidelines.pdf?filename=1222260303242_IFQRG_2008_14_Heat_treatment_guidelines.pdf&refID=205632). Stand: 14.01.2009.
- SELL, J. (1997): Eigenschaften und Kenngrößen von Holzarten. Baufachverlag, Zürich. 4. Auflage.
- SJÖSTRÖM, E. (1981): Wood chemistry - fundamentals and applications. Academic Press, New York.
- STOLDT, S. (2008): Auskünfte zum Material von Tauchanlagen für den Abbeizbetrieb. Abbeizbetrieb Stoldt, Kreppe. Mündliche Mitteilung vom 22.05.2008.
- STRASBURGER, E.; NOLL, F.; SCHENK, H. und SCHIMPER, A. F. W. (1991): Lehrbuch der Botanik. Hrsg. : SITTE, P.; ZIEGLER, H.; EHRENDORFER, F. und BERSINSKY, A., Gustav Fischer Verlag, Stuttgart - Jena - New York. 33. Auflage.
- SVEDBERG, U. R. A.; HÖGBERG, H.-E.; HÖGBERG, J. und GALLE, B. (2004): Emission of Hexanal and Carbon Monoxide from Storage of Wood Pellets, a Potential Occupational and Domestic Health Hazard. The Annals of Occupational Hygiene 48(4): 339-349.
- TERZIEV, N. und BOUTELJE, J. (1998): Effects of felling time and kiln-drying on color and susceptibility of wood to mold and fungal stain during an above-ground field test. Wood and Fiber Science 30(4): 360-367.

- TERZIEV, N.; BOUTELJE, J. und LARSSON, K. (1997): Seasonal Fluctuations of Low-molecular-weight Sugars, Starch and Nitrogen in Sapwood of *Pinus sylvestris* L. Scandinavian Journal of Forest Research 12(12): 216-224.
- THEANDER, O.; BJURMAN, J. und BOUTELJE, J. B. (1993): Increase in the content of low-molecular carbohydrates at lumber surfaces during drying and correlations with nitrogen content, yellowing and mould growth. Wood Science and Technology 27: 381-389.
- Anwendungshinweise für Holz als Sicherungsmaterial in Klimaschutzverpackungen (Trockenmittelmethode) (2003): Anwendungshinweise für Holz als Sicherungsmaterial in Klimaschutzverpackungen (Trockenmittelmethode). Institut für Beratung, Forschung, Systemplanung, Verpackungsentwicklung und -prüfung an der Hochschule für Angewandte Wissenschaften, Hamburg,
- TJEERDSMA, B. F. und MILITZ, H. (2005): Chemical changes in hydrothermal treated wood: FTIR analysis of combined hydrothermal and dry heat-treated wood. Holz als Roh- und Werkstoff 63(2): 102-111.
- TJEERDSMA, B. F.; BOONSTRA, M.; PIZZI, A.; TEKELY, P. und MILITZ, H. (1998): Characterisation of thermally modified wood: molecular reasons for wood performance improvement. Holz als Roh- und Werkstoff 56(3): 149-153.
- TSCHERNUTH, C. und NEUHERZ, W. (2002): Method for producing a building element for fire protection. Schutzrecht EP20020004086.
- TUBAJIKA, K. M.; JONAWIAK, J. J.; MACK, R. und HOOVER, K. (2007): Efficacy of radio frequency treatment and its potential for control of sapstain and wood decay fungi on red oak, poplar, and southern yellow pine wood species. Journal of Wood Science 53(3): 258-263.
- UTEß, M. (2008): Chronologie der Verwendung von Methylbromid zur Begasung von Containern mit Holzpaletten und Verpackungsmaterial aus Holz. Persönliche Mitteilung, 27.08.2008.

- UZUNOVIC, A.; BYRNE, T.; ALLEN, L.; MORRELL, J.; ORMSBY, M. und BRITTON, K. (2006): Time-temperature schedules to kill wood inhabiting fungi: proposed test methods. URL: [http://www.forestry-quarantine.org/Documents/2006\\_Uzunovic-HT-protocol.pdf](http://www.forestry-quarantine.org/Documents/2006_Uzunovic-HT-protocol.pdf). Stand: 27.03.2008.
- VELDMAN, W.; und KNOL DE VOS, T. (2004): Erste Ergebnisse einer Untersuchung der Emission von begasten Waren. URL: [www.uke.uni-hamburg.de/institute/arbeitsmedizin/downloads/universitaetsprofessur-arbeitsmedizin/Veldman\\_Knol\\_emission\\_studies.pdf](http://www.uke.uni-hamburg.de/institute/arbeitsmedizin/downloads/universitaetsprofessur-arbeitsmedizin/Veldman_Knol_emission_studies.pdf). Stand: 03.05.2007.
- VIITANEN, H. (2002): Mold growth on painted wood. Proceedings Sonderseminar Cost E18: "Biologischer Abbau von beschichtetem und unbeschichtetem Holz - Beschichtungen und Trägermaterial", Lissabon.
- VILL, E. (1997): Natürlicher Holzschutz - Wirksamer Schutz auch ohne Gift. Lier-Verlag.
- VORREITER, L. (1949): Holztechnologisches Handbuch Band 1: Allgemeines, Holzkunde, Holzschutz und Holzvergütung. Fromme, Wien.
- WAGENFÜHR, R. (2007): Holzatlas. Fachbuchverlag, Leipzig.
- WAINWRIGHT, M. (1995): Biotechnologie mit Pilzen – Eine Einführung. Springer Verlag, Heidelberg.
- WANG, Z.; CHEN, T.; GAO, Y.; BREUIL, C. und HIRATSUKA, Y (1995): Biological Degradation of Resin Acids in Wood Chips by Wood-Inhabiting Fungi. Applied and Environmental Microbiology 61(1): 222–225.
- WEISSENFELD, P. und KÖNIG, H. (2003): Holzschutz ohne Gift: Holzschutz und Holzoberflächenbehandlung in der Praxis. Ökobuch Faktum.
- WEIßMANN, G.; LANGE, W.; KUBEL, H. und WENZEL-HARTUNG, R. (1992): Untersuchungen zur Cancerogenität von Holzstaub. Holz als Roh- und Werkstoff 50(11): 421-428.

WILLFÖR, S.; HEMMING, J.; REUNANEN, M.; ECKERMAN, C. und HOLBOM, B. (2003): Lignans and lipophilic extractives in Norway spruce knots and stemwood. *Holzforschung* 57(1): 27-36.

WINTER, H. (2008): Auswirkung verschiedener Lagerungsbedingungen auf die Qualität von Fichtenschleifholz. Dissertation im Department Biologie, Universität Hamburg. 153 Seiten.

ZIESEMANN, G.; KRAMPFER, M. und KNIERIEMEN, H. (2002): *Natürliche Farben - Anstriche und Verputze selber herstellen*. AT Verlag, 5. Auflage.

## TABELLENVERZEICHNIS

Tabelle 1: Mittelwerte der Ergebnisse der sukzessiven Extraktion von Kiefernspiltholz (atro) (Lambertz 2005).....	10
Tabelle 2: Signifikanzniveaus (nach Bühl und Zöfel 2002).....	20
Tabelle 3: Interpretation des Korrelations-koeffizienten (nach Bühl und Zöfel 2002). ....	20
Tabelle 4: Bonitierungsschlüssel zur Bestimmung des Befallsgrades durch Pilze (Gründlinger <i>et al.</i> 1998).....	25
Tabelle 5: Klassifizierung verwendeter Substanzen.....	27
Tabelle 6: Versuchssubstanzen.....	28
Tabelle 7: Dimensionen und Verwendungszweck der Proben.....	32
Tabelle 8: Konfiguration AEC-PAD-Analyse .....	40
Tabelle 9: Vergleich der Extraktionsmethoden .....	41
Tabelle 10: Extraktionsparameter ASE .....	42
Tabelle 11: Methoden der Kaltextraktion .....	42
Tabelle 12: Interne Standardsubstanzen zur GC-Analyse .....	43
Tabelle 13: Konfiguration GC-Analyse.....	45

Tabelle 14: Modellierungsparameter ISPM Behandlung (Zieltemperatur 70 °C). Kennwerte  
zusammengefasst nach Foglia *et al.* (2006), Lutz *et al.* (2007) und Grobbauer (2008)..54



# ABBILDUNGSVERZEICHNIS

Abbildung 1: Struktur des Pilzbefalles auf hitzebehandeltem (links) und nicht-hitzebehandeltem (rechts) Kiefernspiltholz nach zweiwöchiger Lagerung unter Folie in sehr feuchtem Klima (Lambertz 2005). .....	9
Abbildung 2: Schadbilder hitzebehandelter Proben nach zweiwöchiger Lagerung unter Folie. Obere beiden Reihen ohne zusätzliche Behandlung; darunter liegende Reihen mit verschiedenen Substanzen behandelt (Lambertz 2005). .....	12
Abbildung 3: Darstellung von Daten mittels Box-Whisker-Plot.....	19
Abbildung 4: Probenaufteilung einzelner Bretter/Balken.....	22
Abbildung 5: Schematischer Verfahrensablauf der Probenaufbereitung .....	22
Abbildung 6: Versuchsstapelaufbau Freiland (Format B <sub>1</sub> ). .....	35
Abbildung 7: Versuchsstapelaufbau Innenlagerung Laborserie (Format A <sub>n</sub> ). .....	35
Abbildung 8: Versuchsaufbau Brandverhalten .....	47
Abbildung 9: Systemgrenzen und Szenariendarstellung der Ökobilanz .....	53
Abbildung 10: Schematische Darstellung der Modulparameter des Szenarios A.....	56
Abbildung 11: Schematische Darstellung der Modulparameter des Szenarios B.....	56
Abbildung 12: Holzfeuchteverlauf bei vierwöchiger Innenlagerung unter Folie in lockerer Stapelweise (Serie B <sub>3</sub> ). .....	59

Abbildung 13: Holzfeuchteverlauf bei sechsmonatiger Freilandlagerung in halb-kompakter Stapelweise. ....	60
Abbildung 14: Beispielhafte Feuchteverteilung über den Probenquerschnitt. ....	62
Abbildung 15: Pilzbefallsstruktur bei phytosanitär behandeltem und unbehandeltem Kiefernspiltholz nach drei wöchiger Innenlagerung unter Folienabdeckung. ....	65
Abbildung 16: Befallsverlauf hitzebehandelter Proben bei folienbedeckter Innenlagerung in Abhängigkeit vom Zeitpunkt einer Tauchbehandlung. ....	66
Abbildung 17: Befallsverlauf nicht-hitzebehandelter Proben bei offener und folienbedeckter Innenlagerung (lockere Stapelung). ....	68
Abbildung 18: Einfluss der Stapelungsart bei sechsmonatiger Freilandlagerung hitzebehandelter Proben (ohne Schutzmittelbehandlung). ....	69
Abbildung 19: Einfluss der Stapelungsart bei folienbedeckter Innenlagerung. ....	70
Abbildung 20: Einfluss der Schutzmittelbehandlung bei sechsmonatiger, kompakt gestapelter Freilandlagerung hitzebehandelter Proben. ....	71
Abbildung 21: Befallsverlauf einer Kleinserie (Carbonat vs. Sinesto B) bei folienbedeckter Innenlagerung (Tauchbehandlung nach HT). ....	73
Abbildung 22: Befallsverlauf einer Großserie (Carbonat + Tensid) bei Innenlagerung. ....	74
Abbildung 23: Beispielhaftes Befallsbild hitzebehandelter Proben mit und ohne Schutzmittelbehandlung nach dreiwöchiger Innenlagerung unter Folienabdeckung (lockere Stapelweise). ....	75
Abbildung 24: Gehalte an freien Zuckern in Abhängigkeit von der Behandlungsart und der Lage innerhalb der Probe (bezogen auf atro Holz; n = 9 Proben/Kollektiv in Doppelbestimmung). ....	77

Abbildung 25: Gesamtgehalte lipophiler Inhaltsstoffe der ASE-Petroletherfraktion in Abhängigkeit von der Behandlungsart, der Lage innerhalb der Probe sowie der Erhebungsmethodik (Proben der Großserie B <sub>2</sub> ).....	79
Abbildung 26: Vergleich der gravimetrisch bestimmten und errechneten Ausbeuten einer Probe der Petroletherfraktion in Abhängigkeit verschiedener Extraktionsmethoden (0 – 3 mm, Probe der Großserie B <sub>2</sub> ).....	82
Abbildung 27: Vergleich der Stoffgruppengehalte in Abhängigkeit von der Extraktionsmethode (0 – 3 mm, Großserie B <sub>2</sub> ).....	83
Abbildung 28: Lipophile Ausbeuteniveaus in Abhängigkeit von der Behandlungsart und der Lage innerhalb der Probe (Proben der Großserie B <sub>2</sub> , Gehalt rechnerisch ermittelt über Peakfläche).....	84
Abbildung 29: Gehalte lipophiler Stoffgruppen in Abhängigkeit von der Behandlungsart (Proben der Großserie B <sub>2</sub> , Darstellungen unterschiedlich skaliert).....	88
Abbildung 30: Sorptionskurve von mit Natriumcarbonat behandeltem und unbehandeltem Kiefernspindelholz bei 20°C (n = 7 Proben/Kollektiv).....	94
Abbildung 31: Änderung des pH-Wertes des Abtropfwassers sowie Befallsverlauf natriumcarbonatbehandelter und auswaschbeanspruchter Proben.....	96
Abbildung 32: Änderung des pH-Wertes bei Proben einer Großserie über einen Versuchszeitraum von vier Wochen.....	100
Abbildung 33: Nachbrandzeit behandelter und unbehandelter Proben (gedarrt) bis zum selbständigen Erlöschen (bis max. 90 s).....	103
Abbildung 34: Bewertung der Brandflächenhöhe (Flamme nach 5 s Nachbrand gelöscht).104	

Abbildung 35: Vereinfachtes Pourbaix-Diagramm bei 25 °C für Eisen in wässriger Lösung (nach Hillemeier 2009).....	106
Abbildung 36: a) Schadbild der Korrosion nach 13-wöchiger abgedeckter Lagerung in 7,5 %iger Natriumcarbonatlösung. b) Kristalline Ablagerungen nach Verdunsten der Lösung bei offener Lagerung. ....	107
Abbildung 37: Brinellhärte unbehandelter und carbonatbehandelter Proben.....	110
Abbildung 38: Darstellung der Brinellhärte in Abhängigkeit von der Rohdichte. ....	111
Abbildung 39: Druckfestigkeit parallel zur Faser unbehandelter und carbonatbehandelter Proben.....	112
Abbildung 40: Darstellung der Druckfestigkeit in Abhängigkeit von der Rohdichte.....	113
Abbildung 41: Druck-E-Modul parallel zur Faser von unbehandelten und carbonatbehandelten Proben.....	113
Abbildung 42: Darstellung der Druck-E-Modul parallel zur Faser in Abhängigkeit von der Rohdichte.....	114
Abbildung 43: Druck-E-Modul quer zur Faser (radial) von unbehandelten und carbonatbehandelten Proben.....	115
Abbildung 44: Darstellung der Druck-E-Modul quer zur Faser (radial) in Abhängigkeit von der Rohdichte.....	115
Abbildung 45: Druck-E-Modul quer zur Faser (tangential) von unbehandelten und carbonatbehandelten Proben.....	117
Abbildung 46: Darstellung der Druck-E-Modul quer zur Faser (tangential) in Abhängigkeit von der Rohdichte.....	117

Abbildung 47: Biegefestigkeit und Biege-E-Modul hitzebehandelter Proben in Abhängigkeit von einer Carbonatbehandlung. ....	118
Abbildung 48: Korrelationsverhalten der Rohdichte zur Biegefestigkeit (links) beziehungsweise zum Biege-E-Modul (rechts) in Abhängigkeit von einer Carbonatbehandlung.....	119
Abbildung 49: Input an Energiebedarf in Abhängigkeit des Szenarios (pro Euro-Palette)..	121
Abbildung 50: Output bedeutender Wirkungskategorien in Abhängigkeit des Szenarios (pro Euro-Palette). ....	122