25579-83
Изм. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ДРЕВЕСИНА МОДИФИЦИРОВАННАЯ

## МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТАБИЛЬНОСТИ РАЗМЕРОВ

## ГОСТ 25579—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ВНИИКИ

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН Министерством высшего и среднего специального образования РСФСР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Н. И. Винник, канд. техн. наук (руководитель темы), В. И. Калинин

**ВНЕСЕН Министерством высшего и среднего специального образования РСФСР**

Зам. министра Э. К. Калинин

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 января 1983 г. № 10**

УДК 674.812.543.717:006.354 Группа К29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ДРЕВЕСИНА МОДИФИЦИРОВАННАЯ
## Метод определения стабильности размеров

Modified Wood.
Method for termination of dimensions stability

**ГОСТ 25579—83**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 января 1983 г. № 10 срок действия установлен

с 01.07.83
до 01.07.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на модифицированную древесину и устанавливает метод определения стабильности размеров образцов после выдержки при заданной температуре и влажности.

### 1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Отбор, изготовление и хранение образцов — по ГОСТ 16483.0—78.

1.2. Количество образцов для определения стабильности размеров должно быть не менее трех.

1.3. Размеры образцов в миллиметрах должны соответствовать указанным на черт. 1—3.

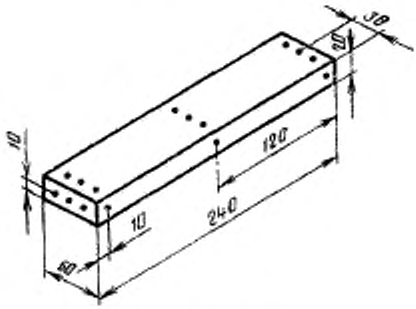
1.4. Отклонение от номинальных размеров образцов — по ГОСТ 16483.0—78.

1.5. Параметр шероховатости поверхности образцов $Rz_{max}$ по ГОСТ 7016—75 не должен превышать 200 мкм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

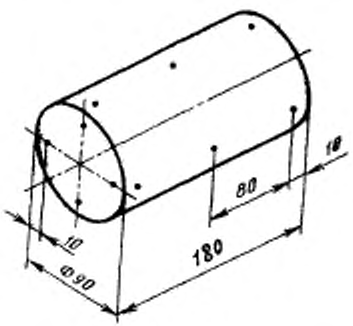
© Издательство стандартов, 1983

*Образец в виде бруска*



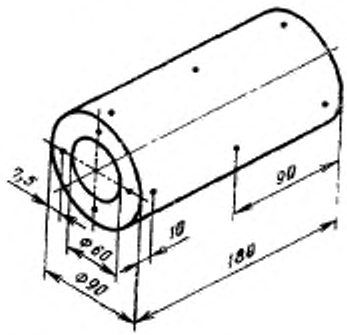

Черт. 1

*Образец в виде сплошного цилиндра*




Черт. 2

*Образец в виде полого цилиндра*




Черт. 3

## 2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

Климатическая камера, обеспечивающая температуру от минус 40 до плюс 80 °С и относительную влажность воздуха от 60 до 90%.

Микрометр по ГОСТ 6507—78; нутромер индикаторный по ГОСТ 868—72; индикатор часового типа по ГОСТ 577—68; штангенциркуль по ГОСТ 166—80, обеспечивающие погрешность измерения не более 0,1 мм.

Марганцовокислый калий по ГОСТ 5777—71.

## 3. ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ

3.1. На образцы наносят метки концентрированным раствором марганцовокислого калия в точках, указанных на черт. 1—3.

3.2. Образцы до испытаний кондиционируют не менее 24 ч в помещении при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %.

## 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Образцы измеряют в местах, обозначенных метками, с погрешностью не более 0,1 мм.

У прямоугольного образца измеряют длину $L$, ширину $B$ и толщину $T$.

У цилиндрического образца измеряют длину $L_ц$, наружный диаметр $D_н$ и внутренний диаметр $D_в$.

4.2. Образцы помещают в климатическую камеру, в которой установлен один из режимов температуры и влажности, указанный в п. 4.3, и выдерживают их в течение 24 ч, после чего извлекают из климатической камеры и кондиционируют не менее 2 ч при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %.

Выдержку в том же режиме и кондиционирование повторяют, после чего образцы снова измеряют в тех же точках, как указано в п. 4.1.

4.3. Режимы выдержки образцов в климатической камере:

режим 1 — температура минус 40°С, влажность 60%;

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| » | 2 | » | плюс 20°С, | » | 60%; |
| » | 3 | » | плюс 80°С, | » | 60%; |
| » | 4 | » | минус 40°С, | » | 90%; |
| » | 5 | » | плюс 20°С, | » | 90%; |
| » | 6 | » | плюс 80°С, | » | 90%. |

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Относительное изменение длины ($\Delta L$), ширины ($\Delta B$), толщины ($\Delta T$), наружного диаметра ($\Delta D_н$) и внутреннего диаметра ($\Delta D_в$) образцов в процентах вычисляют с точностью не более 0,5% по формулам:

$$\Delta L = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \cdot 100 ;$$

$$\Delta B = \frac{B_1 - B_0}{B_0} \cdot 100 ;$$

$$\Delta T = \frac{T_1 - T_0}{T_0} \cdot 100 ;$$

$$\Delta D_{\text{н}} = \frac{D_{\text{н}_1} - D_{\text{н}_0}}{D_{\text{н}_0}} \cdot 100 ;$$

$$\Delta D_{\text{в}} = \frac{D_{\text{в}_1} - D_{\text{в}_0}}{D_{\text{в}_0}} \cdot 100 ,$$

где $L_0$, $B_0$, $T_0$, $D_{\text{н}_0}$, $D_{\text{в}_0}$ — начальные размеры образцов;
$L_1$, $B_1$, $T_1$, $D_{\text{н}_1}$, $D_{\text{в}_1}$ — размеры образцов после выдержки в установленном режиме.

5.2. За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение трех параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 3%.

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 12.01.83 Подп. в печ. 16.03.83 0,375 п. л. 0,21 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 263

**Изменение № 1 ГОСТ 25579—83 Древесина модифицированная. Метод определения стабильности размеров**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.12.87 № 4728**

**Дата введения 01.07.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 5309.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на марки модифицированной древесины по ГОСТ 24588—81, размеры заготовок которых позволяют вырезать образец требуемых размеров, и устанавливает метод определения стабильности размеров.

Метод заключается в определении разности между начальными размерами образцов и размерами образцов после выдержки их в установленном режиме при определенных температурах и влажности».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1*а* (перед п. 1.1): «1.1а. Отбор и хранение заготовок для изготовления образцов — по ГОСТ 9629—81».

Пункты 1.4, 1.5 изложить в новой редакции: «1.4. Предельные отклонения от размеров образцов не должны превышать ±0,1 мм.

1.5. Значение параметра шероховатости поверхности образцов ($Rm_{max}$) не должно превышать 200 мкм по ГОСТ 7016—82.

Поверхность образца не должна иметь сучков, трещин и дефектов обработки по ГОСТ 9629—81».

Раздел 2. Заменить ссылки: ГОСТ 868—72 на ГОСТ 868—82, ГОСТ 5777—71 на ГОСТ 5777—84.

Пункт 4.1. Второй абзац. Заменить слова: «У прямоугольного образца» на «У образца в виде бруска»; третий абзац. Заменить слова: «У цилиндрического образца» на «У образца в виде полого цилиндра»; заменить обозначение: $L_ц$ на $L$;

дополнить абзацем: «У образца в виде сплошного цилиндра измеряют длину $L$ и диаметр $D_ц$».

Пункт 5.1. Исключить слова: «с точностью не более 0,5 %»;

дополнить абзацем: «Результаты округляют с точностью до первого десятичного знака».

Пункт 5.2 дополнить абзацем: «Результаты измерений и расчетов заносят в протокол испытания (см. приложение)».

Стандарт дополнить приложением:

*(Продолжение см. с. 224)*

gost.e-ecolog.ru

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25579—83)*

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

*Рекомендуемое*

**Протокол определения стабильности размеров модифицированной древесины**

| Вид образца | Н[illegible]льные размеры образца, мм, в виде | | | | | | | | Размеры образца после выдержки в установленном режиме, мм, в виде | | | | | | | Относительное изменение, % | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | бруска | | | полого цилиндра | | | сплошного цилиндра | | бруска | | | полого цилиндра | | сплошного цилиндра | | | | | | |
| | толщина $T_1$ | ширина $B_0$ | длина $L_2$ | длина $L_1$ | наружный диаметр $D_{н_0}$ | внутренний диаметр $D_{в_0}$ | длина $L_2$ | диаметр $D_{н_2}$ | толщина $T_1$ | ширина $B_1$ | длина $L_1$ | Наружный диаметр $D_{н_1}$ | внутренний диаметр $D_{в_1}$ | длина $L_1$ | диаметр $D_{н_1}$ | длины $\Delta L$ | ширины $\Delta B$ | толщины $\Delta T$ | наружного диаметра $\Delta D_н$ | внутреннего диаметра $\Delta D_в$ |

(ИУС № 3 1988 г.)