ГОСТ 125—79

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 691.55:006.354 Группа Ж12

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

Технические условия

ГОСТ 125—79

Gypsum binders. Specifications

ОКП 57 4431

Дата введения 01.07.80

Настоящий стандарт распространяется на гипсовые вяжущие, получаемые путем термической обработки гипсового сырья до полугидрата сульфата кальция и применяемые для изготовления строительных изделий всех видов и при производстве строительных работ, а также для изготовления форм и моделей в фарфоро-фаянсовой, керамической и других отраслях промышленности.

Стандарт соответствует требованиям СТ СЭВ 826—77 в части, указанной в приложении 2.

Требования к медицинскому гипсу должны быть установлены соответствующим нормативно-техническим документом, разработанным на основе СТ СЭВ 826—77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Вяжущие должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в порядке, установленном министерством-изготовителем.

1.2. Для производства вяжущих применяют гипсовый камень по ГОСТ 4013 или фосфогипс по действующей нормативно-технической документации.

1.3. В зависимости от предела прочности на сжатие различают гипсовые вяжущие следующих марок: Г-2, Г-3, Г-4, Г-5, Г-6, Г-7, Г-10, Г-13, Г-16, Г-19, Г-22, Г-25.

Минимальный предел прочности вяжущего каждой марки должен соответствовать значениям, приведенным в табл.1

Таблица 1

Марка вяжущего	Предел прочности образцов-балочек размерами 40×40×160 мм в возрасте 2 ч, МПа (кгс/см^2), не менее	
	при сжатии	при изгибе
Г-2	2(20)	1,2(12)
Г-3	3(30)	1,8(18)
Г-4	4(40)	2,0(20)
Г-5	5(50)	2,5(25)
Г-6	6(60)	3,0(30)
Г-7	7(70)	3,5(35)
Г-10	10(100)	4,5(45)
Г-13	13(130)	5,5(55)
Г-16	16(160)	6,0(60)
Г-19	19(190)	6,5(65)
Г-22	22(220)	7,0(70)
Г-25	25(250)	8,0(80)

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 2002

1.4. В зависимости от сроков схватывания различают вяжущие видов, приведенных в табл.2.

Таблица 2

Вид вяжущего	Индекс сроков твердения	Срок схватывания, мин	
		начало, не ранее	конец, не позднее
Быстротвердеющий	А	2	15
Нормальнотвердеющий	Б	6	30
Медленнотвердеющий	В	20	Не нормируют

1.5. Для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности изготавливают вяжущие со сроками схватывания, установленными для нормальнотвердеющего гипса.

1.6. В зависимости от степени помола различают вяжущие видов, приведенных в табл.3.

Таблица 3

Вид вяжущего	Индекс степени помола	Максимальный остаток на сите с размерами ячеек в свету 0,2 мм, %, не более
Грубого помола	I	23
Среднего помола	II	14
Тонкого помола	III	2

1.7. Для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности изготавливают вяжущие тонкого помола с максимальным остатком на сите с ячейками размером в свету 0,2 мм не более 1 %.

1.8. Изготовитель должен определять удельную поверхность вяжущего тонкого помола не менее одного раза в месяц и указывать ее значение в документе установленной формы.

1.9. Вяжущие, применяемые в фарфоро-фаянсовой, керамической и других отраслях промышленности, должны соответствовать дополнительным требованиям, указанным в табл.4.

Таблица 4

Наименование показателя	Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности	Вяжущие для других отраслей промышленности
Объемное расширение, %, не более	0,15	0,2
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, %, не более	1,0	1,0
Содержание металлопримесей в 1 кг гипса, мг, не более	8	8
Водопоглощение, %, не менее	30	—

1.10. Вяжущие высшей категории качества должны удовлетворять дополнительным требованиям, указанным в табл.5.

Таблица 5

Наименование показателя	Вяжущие для изготовления строительных изделий и производства строительных работ	Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности
Марка вяжущего, не ниже	Г-5	Г-10
Максимальный остаток на сите с размером ячеек в свету 0,2 мм, %, не более	12	0,5
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, %, не более	—	0,5

Пример условного обозначения гипсового вяжущего прочностью 5,2 МПа (52 кгс/см^2) со сроками схватывания: начало — 5 мин, конец — 9 мин и остатком на сите с размером ячеек в свету 0,2 мм 9 %, т.е. вяжущего марки Г-5, быстротвердеющего, среднего помола:

Г-5 А II

Примечание. Возможные области применения вяжущих указаны в приложении 1.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ* И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Поставку и приемку вяжущего производят партиями. Партией считают вяжущее одного вида и одной марки.

Размер партии устанавливают в зависимости от годовой мощности предприятия в следующем количестве:

- до 200 т — при годовой мощности св. 150 тыс.т;
- до 65 т — при годовой мощности до 150 тыс.т.

При отгрузке вяжущего в судах размер партии устанавливают соглашением сторон.

2.2. Предприятие-изготовитель должно гарантировать и подтверждать документом установленной формы соответствие свойств вяжущего требованиям настоящего стандарта на основании результатов текущих испытаний.

2.3. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия свойств вяжущего требованиям настоящего стандарта, применяя при этом порядок отбора проб и методы испытаний по ГОСТ 23789.

При обнаружении несоответствия прочности вяжущего на изгиб или сжатие марке, указанной в соответствующем документе, она должна быть изменена в соответствии с фактической прочностью.

2.4. Отбор проб и методы испытаний вяжущих проводят по ГОСТ 23789.

3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

3.1. Вяжущие отгружают без упаковки или упакованными в мешки по ГОСТ 2226 и другую тару.

3.2. Вяжущие, применяемые для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности, а также для специальных целей, должны отгружаться только упакованными в мешки по ГОСТ 2226.

3.3. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую отгружаемую партию документом установленной формы, в котором указывают:

- наименование организации, в подчинении которой находится предприятие-изготовитель;
- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер партии и дату выдачи документа;
- массу партии и дату отправки;
- наименование и адрес получателя;
- обозначение вяжущего по п.1.10 и результаты физико-механических испытаний;
- удельную поверхность для вяжущего тонкого помола;
- обозначение настоящего стандарта.

3.4. При транспортировании и хранении вяжущие должны быть защищены от увлажнения и загрязнения.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие свойств вяжущих требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения вяжущих — 2 мес с момента изготовления.

---

* Правила приемки — по ГОСТ 26871.

** Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 26871.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ГИПСОВЫХ ВЯЖУЩИХ

Область применения вяжущих	Рекомендуемая марка и вид
1. Изготовление гипсовых строительных изделий всех видов	Г-2—Г-7, всех сроков твердения и степеней помола
2. Изготовление тонкостенных строительных изделий и декоративных деталей	Г-2—Г-7, тонкого и среднего помола, быстрого и нормального твердения
3. Производство штукатурных работ, заделка швов и специальные цели	Г-2—Г-25, нормального и медленного твердения, среднего и тонкого помола
4. Изготовление форм и моделей в фарфоро-фаянсовой, керамической, машиностроительной и других отраслях промышленности, а также медицине	Г-5—Г-25, тонкого помола с нормальными сроками твердения
5. Для медицинских целей	Г-2—Г-7, быстрого и нормального твердения, среднего и тонкого помола

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ НАСТОЯЩЕГО СТАНДАРТА СТ СЭВ 826—77

Раздел, пункт ГОСТ 125—79	Раздел, пункт СТ СЭВ 826—77
1.3	1.1
1.4	1.2
1.6	1.3
1.10	1.4
2.1	2.1
2.2	2.2
2.3	2.3
3.1	4.1
3.3	4.2
3.4	4.4
4	5

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 19.07.79 № 123

3. ВЗАМЕН ГОСТ 125—70, ГОСТ 5.1845—73

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 2226—88	3.1, 3.2
ГОСТ 4013—82	1.2
ГОСТ 23789—79	2.3, 2.4
ГОСТ 26871—86	2, 3

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Октябрь 2002 г.

Редактор *В.П.Огурцов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 21.11.2002. Подписано в печать 03.12.2002. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.
Тираж 96 экз. С Зак. 354.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http: //gost.e-ecolog.ru mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru