МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32683— 2014

МАТЕРИАЛ КРОМОЧНЫЙ НА ОСНОВЕ БУМАГ, ПРОПИТАННЫХ ТЕРМОРЕАКТИВНЫМИ ПОЛИМЕРАМИ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2014

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121 «Плиты древесные»

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121 «Плиты древесные»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 мая 2014 г. № 67-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 июля 2014 г. № 701-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32683–2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2015 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2014

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Материал кромочный на основе бумаг, пропитанных термореактивными полимерами Технические условия

Edges material based paper impregnated with carbamide-formaldehyde resin. Specifications

Дата введения 2015—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на материал кромочный на основе бумаг, пропитанных термореактивными полимерами, предназначенный для облицовывания кромок мебельных заготовок.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.005–88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.4.011–89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 17.2.3.02–78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 515–77 Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия

ГОСТ 166–89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 1012–72 Бензины авиационные. Технические условия

ГОСТ 1938–90 Чай черный байховый фасованный. Технические условия

ГОСТ 2084–77 Бензины автомобильные. Технические условия

ГОСТ 2768 – 84 Ацетон технический. Технические условия

ГОСТ 4650–80 Пластмассы. Методы определения водопоглощения

ГОСТ 5196–75 Марля полиграфическая хлопкополиэфирная. Технические условия

ГОСТ 6456–82 Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия

ГОСТ 6806–73 Материалы лакокрасочные. Метод определения эластичности пленки при изгибе

ГОСТ 6968–76 Кислота уксусная лесохимическая. Технические условия

ГОСТ 7950–77 Картон переплетный. Технические условия

ГОСТ 10354–82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 10632–2007 Плиты древесно-стружечные. Технические условия

ГОСТ 11109–90 Марля бытовая хлопчатобумажная. Общие технические условия

ГОСТ 14919–83 Электроплиты, электроплитки и жарочные электрошкафы бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 16317–87 Приборы холодильные электрические бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 17299–78 Спирт этиловый технический. Технические условия

ГОСТ 17308–88 Шпагаты. Технические условия

ГОСТ 25336–82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 25644–96 Средства моющие синтетические порошкообразные. Общие технические требования

ГОСТ 28840–90 Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические требования

ГОСТ 30255–95 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 32155–2013 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Технические требования

3.1 Обозначение, основные параметры и размеры

3.1.1 Кромочный материал изготовляют с характеристиками, указанными в таблице 1.

Таблица 1 – Характеристика кромочного материала

Обозначение кромочного материала	Конструкция кромочного материала	Покрытие		
		группа	подгруппа	категория
МКР	Материал кромочный рулонный двухслойный на базе меламиноформальдегидных смол. Нелицевой слой – пергамент, лицевая поверхность – матовая, одноцветная или с печатным рисунком бумага, пропитанная термореактивными полимерами	ТР	А	I и II

3.1.2 Размеры и отклонения от номинальных размеров кромочного материала должны соответствовать требованиям таблицы 2.

Таблица 2 – Размеры рулонов кромочного материала

Марка кромочного материала	Длина, мм		Ширина, мм	
	Номин.	Пред. отклон.	Номин.	Пред. отклон.
МКР-2	До 6×10^5	±100	От 14 до 50 включ.	±1,0

3.1.3 Допускается изготовление рулонного кромочного материала, содержащего не более четырех обрывов в одном рулоне.

3.1.4 Кромочный материал поставляют марок, групп, подгрупп, категорий, цвета и рисунка покрытий по спецификации потребителя, согласованной с изготовителями.

Кромочный материал II категории допускается к поставке в количестве не более 10 % от партии.

Пример условного обозначения:

Материала кромочного рулонного двухслойного группы ТР, подгруппы А, I категории с матовой одноцветной гладкой поверхностью:

МКР-2. ТР, А, I, М, ОЦ, Гл. ГОСТ 32683—2014.

3.2 Характеристика

3.2.1 Процесс изготовления кромочного материала должен осуществляться в соответствии с технической документацией.

3.2.2 Физико-механические свойства кромочного материала должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3 – Физико-механические свойства кромочного материала

Наименование показателей	Норма для марки МКР-2
Приемо-сдаточные испытания: водопоглощение в кипящей воде, %, не более	30
Эластичность при изгибе, мм, не более	30
Периодические испытания: условная адгезия, %, не менее при +70°С	80
Типовые испытания: – удельное сопротивление расслаиванию при нормальном отрыве, МПа, не менее – стойкость к истиранию, количество оборотов, необходимое для истирания, не менее – стойкость лицевой поверхности к загрязнению бытовыми и хозяйственными веществами	 1,2 150 Не допускается изменение цвета и внешнего вида

3.2.3 Лицевая поверхность кромочного материала должна быть одноцветной или с рисунком, гладкой или рифленой. Для I категории покрытия не допускаются видимые невооруженным глазом риски, вмятины, пятна, трещины, пузыри, расплывчатость или перекос рисунка.

Для II категории покрытия допускаются видимые невооруженным глазом риски, пятна, проколы, неравномерность матовости в количестве не более 10 % от площади образца.

3.2.4 Внешний вид лицевой и нелицевой поверхностей кромочного материала, цвет и рисунок оценивают по образцам-эталонам, согласованным с потребителем.

3.3 Маркировка

3.3.1 Каждая партия кромочного материала сопровождается документом, удостоверяющим ее качество и содержащим:

– наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

– наименование предприятия-изготовителя;

– наименование продукции, марку и ширину материала, обозначение нормативно-технической документации;

– количество материала, в одной упаковке, м;

– дату изготовления и номер партии;

– штамп ОТК.

3.4 Упаковка

Конец полосы рулонного кромочного материала фиксируют шпагатом по ГОСТ 17308, липкой лентой типа «скотч» или лентой 2-х сторонней липкости импортного или отечественного производства.

Кромочный материал упаковывают в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354 или битумированную бумагу по ГОСТ 515 или коробки из гофрокартона марки Т-2. Допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность кромочного материала.

4 Требования безопасности

4.1 Норма выделения формальдегида из кромочного материала, использованного при облицовывании кромок мебельных заготовок, методы исследований и назначение испытаний приведены в таблице 4.

Таблица 4

Класс эмиссии формальдегида по выделению	Метод испытаний	Норма выделения формальдегида в воздухе	Назначение испытаний
Е1	ГОСТ 30255 ГОСТ 32155	До 0,124 мг/м³ воздуха До 3,5 мг/м²·ч включ.	Квалификационные и контрольные испытания Производственный контроль
Е2	ГОСТ 30255 ГОСТ 32155	Свыше 0,124 мг/м³ воздуха до 0,3 мг/м³ Св. 3,5 до 8 мг/м²·ч включит.	Квалификационные и контрольные испытания Производственный контроль
Примечание – Допускается определение выделения формальдегида из кромочного материала по ГОСТ 30255 в составе облицованного древесного материала при насыщенности 0,1 $м^2/м^3$.			

4.2 Помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей качество воздушной среды по ГОСТ 12.1.005. Санитарный контроль загрязнения воздуха рабочей зоны летучими веществами, выделяющимися при изготовлении МКР-2, необходимо вести по содержанию формальдегида (ПДК – 0,5 $мг/м^3$, II класс опасности).

4.3 К работе допускаются лица, прошедшие предварительный медицинский осмотр, вводный инструктаж по безопасности труда, первичный инструктаж на рабочем месте.

4.4 Рабочие должны обеспечиваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с установленными нормами. Применение средств защиты работающих должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.011.

4.5 К работе по обслуживанию пресса для горячего прессования допускаются лица, имеющие соответствующую квалификацию.

4.6 По степени пожароопасности технологический процесс изготовлении МКР-2 относится к категории Б.

4.7 Воздух аспирационных систем перед выбросом в атмосферу должен подвергаться очистке, обеспечивающей содержание вредных веществ в атмосферном воздухе населенных мест в концентрациях, не превышающих предельно допустимые. Контроль за соблюдением ПДВ должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

4.8 Отходы производства должны быть собраны и подвергнуты ликвидации в соответствии с «Порядком накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения промышленных отходов».

5 Правила приемки

5.1 Кромочный материал предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество кромочного материала одной марки, одного размера и одной категории поверхности, оформленное с одним документом о качестве и содержащим:

– наименование организации, в систему которой входит предприятие изготовитель;

– наименование предприятия-изготовителя;

– наименование продукции, марку материала, ширину материала, обозначение нормативно-технической документации;

– количество материала в одном рулоне, м;

– дату изготовления и номер партии;

– штамп ОТК.

5.2 Качество и количество кромочного материала в партии устанавливают при выборочном контроле.

Объем выборки должен быть не менее трех упаковок.

Отбор упаковок кромочного материала в выборку производят методом случайного отбора.

Из каждой отобранной упаковки в выборку отбирают по два любых рулона кромочного материала.

5.3 От каждого рулона, вошедшего в выборку, отбирают одинаковое количество кромочного материала. При этом общее количество кромочного материала должно быть не менее 10 м.

5.4 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если:

- среднее арифметическое (по всем показателям образцов): водопоглощении, эластичности при изгибе, стойкости к истиранию, удельного сопротивления расслаиванию, условной адгезии, не менее нормы, указанной в таблице 3;

– по показателю стойкости лицевой поверхности к загрязнению каждый испытанный образец соответствует требованиям таблицы 3;

– результаты контроля размеров соответствуют требованиям таблицы 2.

5.5 Периодически контролируемые показатели определяются не реже одного раза в месяц, а также при изменении технологических параметров производства или исходных материалов. Их результат распространяется на весь объем продукции, выпускаемой в течение месяца до следующих периодических испытаний.

5.6 Показатели типовых испытаний определяются при изменении технологических параметров производства или исходных материалов.

5.7 Количество и размеры образцов для каждого вида испытаний приведены в соответствующих стандартах и методиках испытаний. Отклонения по длине образца не должны превышать ±5 мм. Образцы для определения одного и того же показателя вырезают из отобранной полосы кромочного материала на расстоянии не менее 10 мм друг от друга.

5.8 Все образцы кромочного материала перед испытаниями должны выдерживаться при температуре не ниже 10 и не выше 25 °С и относительной влажности не выше 70 % в течение 24 ч.

5.9 Если результаты испытаний не соответствуют требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания удваивая число образцов.

6 Методы испытаний

6.1 Ширину кромочных материалов определяют на трех образцах. Ширину полос кромочного материала измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью не более 0,1 мм, допускается применение других измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих требуемую точность измерения.

6.2 Водопоглощение кромочного материала в кипящей воде определяют по пункту 3.4 ГОСТ 4650 на трех образцах длиной 50 мм и шириной, равной ширине полосы. После испытаний на поверхности образца допускается наличие пузырей и пятен.

6.3 Эластичность кромочного материала при изгибе определяют по ГОСТ 6806 на трех образцах длиной 400 мм и шириной, равной ширине полосы.

6.4 Стойкость поверхности к истиранию определяют по приложению А.

6.5 Удельное сопротивление расслаиванию определяют по приложению Б.

6.6 Стойкость к загрязнению определяют по приложению В.

6.7 Условную адгезию определяют по приложению Г.

7 Транспортирование и хранение

Кромочный материал перевозится в крытых вагонах или автомашинах.

Кромочный материал должен храниться в проветриваемом помещении при температуре не выше 25 и не ниже 0 °С, относительной влажности воздуха не выше 70 % на ровных горизонтальных стеллажах вдали от отопительных приборов.

8 Гарантии поставщика

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящего стандарта в течение шести месяцев со дня изготовления при соблюдении Правил транспортирования и хранения, установленных стандартом.

Приложение А
(обязательное)

Определение стойкости к истиранию

1 Аппаратура и материалы

Для проведения испытания используют:

– прибор для определения стойкости к истиранию, обеспечивающий скорость вращения стола 60±2 об/мин, давление 0,155 МПа;

– картон толщиной (0,5 – 0,8) мм по ГОСТ 7950 в форме квадрата со стороной 100±2 мм, в количестве 3 шт.;

– двухсторонняя липкая лента;

– шкурка шлифовальная на бумажной основе марки БШ-14 из нормального электрокорунда, зернистостью 6 по ГОСТ 6456.

2 Отбор образцов и их подготовка

2.1 Образцы в количестве 3 шт. должны иметь форму квадрата со стороной 100±2 мм, склеенного из полос кромочного материала.

Кусок кромочного материала наклеивают при использовании двухсторонней липкой ленты на картон, обрезают по формату и закрепляют на столе прибора.

При испытании однотонного кромочного материала необходимо иметь образец с сигнальной полосой, нанесенной на фоновую бумагу перед пропиткой.

2.2 Подготовка роликов к истиранию

К поверхности истирающих роликов приклеивают при использовании двухсторонней липкой ленты шлифовальную шкурку шириной 12±0,3 мм, длиной 168±0,6 мм.

3 Проведение испытания

Образцы закрепляют зажимным кольцом на столе прибора, опускают е ролики на поверхность образца, включают прибор и отсасывающее устройство.

На автоматическом датчике прибора устанавливают нормативное значение числа оборотов показателя стойкости к истиранию.

После каждого испытания ролики со шлифовальной шкуркой очищают кисточкой. Шлифовальную шкурку меняют после трех испытаний.

4 Обработка результатов испытаний

Материал считают выдержавшим испытание, если на поверхности образца после истирания и очистки от пыли остаются следы печатного рисунка или сигнальной полосы, составляющие (5 – 10) %.

Приложение Б
(обязательное)

Определение удельного сопротивления расслаиванию

1 Аппаратура и материалы

При проведении испытания используют:

– разрывную машину по ГОСТ 28840 с пределом допустимой погрешности измерения нагрузки не более 1 %;

– металлические испытательные головки диаметром 20±0,1 мм в количестве 20 шт. с соединительными пальцами в количестве 2 шт.;

– клей-расплав, рекомендуемый для испытуемого материала;

– ацетон технический по ГОСТ 2768;

– электроплитка по ГОСТ 14919;

– бумажная шлифованная шкурка с зернистостью 12 по ГОСТ 6456;

– весы лабораторные с погрешностью до 0,015 г.

2 Отбор образцов

Образцы должны быть длиной 25 мм и шириной, равной ширине полосы в количестве 10 штук.

3 Подготовка образцов

Рабочую поверхность испытательных головок обезжиривают ацетоном и нагревают до температуры (180 – 200) °С. Лицевую поверхность образцов кромочного материала зачищают шкуркой до исчезновения блеска.

На рабочую поверхность испытательных головок накладывают по 1–2 гранулы клея-расплава весом 0,3 г, расплавляют равномерно, распределяют клей ножом по площади головки, а затем прижимают их вручную с обеих сторон кромочного материала, соблюдая соосность головок. Потом образцы охлаждают в течение 2 ч при температуре (15 – 25) °С и срезают свесы кромочного материала.

4 Проведение испытаний

Блок образца с приклеенными к нему испытательными головками соединительных пальцев устанавливают в захватах разрывной машины таким образом, чтобы вертикальная ось головок совпадала с осью захвата машины.

5 Обработка результатов

Удельное сопротивление расслаиванию при нормальном отрыве ($q_{уд.р.}$) в МПа вычисляют с точностью до 0,1 МПа по формуле:

$$q_{уд.р.} = \frac{P}{F},$$

где P – разрушающая нагрузка, Н;

F – площадь склеивания, мм^2;

Примечание – Для поверхности диаметром 20 мм принимают F=314,1 мм^2.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение по всем испытанным образцам, округленное до 0,1 МПа.

Приложение В
(обязательное)

Определение стойкости лицевой поверхности к загрязнению бытовыми и хозяйственными веществами

1 Аппаратура и материалы

При проведении испытания используют:

– пипетку, обеспечивающую объем капли исполнения 4–7;

– марлю бытовую хлопчатобумажную по ГОСТ 11109 или марлю полиграфическую хлопкополиэфирную по ГОСТ 5196;

– бюксы по ГОСТ 25336;

– спирт этиловый технический по ГОСТ 17299;

– бензин авиационный по ГОСТ 1012 или бензин автомобильный ГОСТ 2084.

– кислоту уксусную лесохимическую по ГОСТ 6968 (в качестве реактива используют водный раствор концентрации с 9,0 %);

– чай черный байховый фасованный по ГОСТ 1938 (в качестве реактива используют отфильтрованный раствор, приготовленный из 5 г чая, растворенного в 100 мл кипящей воды и выдержанного в течение 10 мин);

– кофе натуральный жареный (в качестве реактива используют отфильтрованный раствор, приготовленный из 4 г кофе, растворенного в 100 мл кипящей воды, выдержанного при перемешивании в течение 6 мин);

– ацетон технический по ГОСТ 2768;

– стиральный порошок по ГОСТ 25644 (в качестве реактива применяют водный раствор концентрацией 30 %, нагретый до температуры 60 ± 5 °С);

– сок вареной свеклы (свеклу натирают на терке, отжимают и отфильтровывают через два слоя марли).

2 Отбор образцов

Образцы должны быть длиной 250 ± 1 мм и шириной, равной ширине полосы в количестве 3 шт. для каждого вещества.

3 Проведение испытаний

Испытания проводят при комнатной температуре. На каждый из образцов наносят пипеткой по (0,1 – 0,3) мл вещества в виде 6 капель таким образом, чтобы центры капель находились друг от друга на расстоянии не менее 25 мм, при этом три капли закрывают крышкой бюкса, а три оставляют открытыми. После 24-часовой выдержки образцы промывают водой, содержащей моющее средство, а затем этиловым спиртом. Через 1 ч образцы осматривают.

4 Обработка результатов испытаний

При осмотре образцов сравнивают участок покрытия, который был подвергнут испытанию с участком покрытия, не подвергавшимся воздействию загрязняющих веществ.

Поверхность считается стойкой к воздействию загрязняющих веществ, если не обнаружено изменение внешнего вида на всех взятых для испытания образцах.

Приложение Г
(обязательное)

Определение условной адгезии

1 Аппаратура и материалы:

– станок для облицовывания кромок проходного действия, обеспечивающий скорость подачи заготовок (15 – 23) м/мин, температуру клея-расплава в ванне (180 – 220) °С, усилие прижимных валиков (3 – 6) атм., автоматическое удаление продольных и торцевых свесов.

– клей-расплав, рекомендованный для данной марки испытуемого материала;

– морозильная камера бытового холодильника ГОСТ 16317, обеспечивающая температуру минус (15 – 20) °С;

– заготовки из древесно-стружечной плиты по ГОСТ 10632 размером не менее 1 м, имеющие влажность (5 – 13) % и температуру (18 – 20) °С;

– термометр ртутный стеклянный лабораторный, обеспечивающий измерение температуры до минус 20 °С;

– термошкаф, обеспечивающий автоматическую регулировку температуры, с шкалой деления 0,5 °С;

2 Отбор образцов

Образцы кромочного материала отбирают длиной не менее 3 м и шириной, равной ширине полосы.

3 Подготовка образцов

На проходном станке облицовывают кромку заготовки из древесно-стружечной плиты.

Температура клея-расплава в ванне и на клеенамазывающем валике должна соответствовать рекомендуемой в паспорте на клей.

Скорость подачи заготовки должна быть (18–23) м/мин, давление прижимных валиков должно быть (3–6) атм.

Из облицованной кромки вырезают 20 образцов размером (60 × 30) мм.

4 Проведение испытаний

10 образцов помещают в термошкаф и выдерживают при температуре плюс (70–72) °С в течение 1 ч.

10 образцов помещают в морозильную камеру при температуре - (15 – 20) °С и выдерживают в течение 20 мин.

После выдерживания образцы визуально осматривают без применения физического воздействия состояния клеевого шва и отмечают количество разрушенных образцов.

5 Обработка результатов испытаний

Условную адгезию определяют в процентах по формуле:

$$A = \frac{N - N_p}{N} \quad 100\%, \qquad (1)$$

где N – количество образцов, взятых для испытания, шт.;

N_p – количество разрушенных образцов, шт.

УДК 676.262:006.354 МКС 85.060

Ключевые слова: кромочный материал, технические требования, требования безопасности, испытания, правила приемки, упаковка, маркировка

Подписано в печать 01.12.2014. Формат 60x84 1/8.

Усл. печ. л. 1,40. Тираж 31 экз. Зак. 4831.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru