Группа Ж14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ГОСТ 10923—64*

## РУБЕРОИД
## Технические требования

Ruberoid. Technical requirements

Взамен
ГОСТ 2165—51
и ГОСТ 4867—54

Утвержден Государственным комитетом по делам строительства СССР 26/V 1964 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1967 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на рубероид, получаемый путем пропитки кровельного картона мягкими нефтяными битумами с последующим покрытием его с обеих сторон тугоплавкими нефтяными битумами.

Рубероид должен применяться в соответствии с главой III—В.12—69 СНиП.

2. В зависимости от назначения рубероид подразделяется на:
кровельный для верхнего слоя кровельного ковра;
подкладочный для нижних слоев кровельного ковра.

3. В зависимости от посыпки на лицевой поверхности кровельный рубероид подразделяют на два вида:
с крупнозернистой посыпкой;
с чешуйчатой посыпкой.

Нижняя (наружная в рулоне) поверхность кровельного рубероида должна иметь мелкую или пылевидную минеральную посыпку.

На обеих сторонах подкладочного рубероида должна быть мелкая или пылевидная минеральная посыпка.

4. Кровельный рубероид должен иметь в покровном слое наполнитель.

5. Рубероид выпускается в рулонах шириной полотна 750; 1000 и 1025 мм.

Внесен Государственным комитетом по промышленности строительных материалов при Госстрое СССР

Издание официальное Перепечатка воспрещена



gost.e-ecolog.ru

6. В зависимости от веса 1 м² основы (кровельного картона) и вида посыпки рубероид подразделяется на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

| Марка | Вид посыпки | Вес 1 м² основы при стандартной влажности, г | Общая площадь рулона, м² | Справочный вес рулона, кг |
|---|---|---|---|---|
| РК-420 | Крупнозернистая с одной стороны | $420^{+10\%}_{-5\%}$ | 10±0,5 | 27 |
| РК-350 | Крупнозернистая с одной стороны | $350^{+10\%}_{-5\%}$ | 10±0,5 | 25 |
| РЧ-350 | Чешуйчатая с одной стороны | $350^{+10\%}_{-5\%}$ | 15±0,5 | 26 |
| РМ-350 | Мелкая минеральная с двух сторон | $350^{+10\%}_{-5\%}$ | 15±0,5 | 26 |
| РП-250 | Мелкая минеральная с двух сторон | $250^{+10\%}_{-5\%}$ | 20±0,5 | 22 |

**(Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

7. Покровная масса должна быть нанесена на обе стороны рубероида по всей поверхности полотна равномерным слоем без грубых рифлений, пузырей и просветов.

8. Лицевая поверхность кровельного рубероида должна быть покрыта сплошным слоем посыпки, равномерно и без непосыпанных участков. Крупнозернистая посыпка кровельного рубероида втапливается в покровный слой материала не менее чем на половину размера зерен посыпки; при этом между зернами посыпки и картоном должен оставаться слой битума.

Рубероид марки РК-420, РК-350 и РЧ-350 должен иметь с одного края лицевой поверхности вдоль всего полотна чистую непосыпанную кромку шириной не менее 70 мм и не более 100 мм.

**(Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

9. Крупнозернистая посыпка должна иметь следующий зерновой состав:

от 1,2 до 0,8 мм — не менее 80%
от 0,8 до 0,6 мм — не более 20%.

10. Крупность зерен мелкой минеральной посыпки для подкладочного рубероида и для нижней стороны кровельного рубероида не должна превышать 0,5 мм.

11. В разрезе рубероид должен быть черным или черным с коричневым оттенком, без светлых прослоек непропитанного картона и без посторонних включений.

12. Полотно рубероида в рулоне не должно быть слипшимся.

13. Рубероид не должен иметь трещин, дыр, разрывов и складок.

14. Рулон рубероида должен иметь ровные торцы.

15. В одном рулоне допускается соединение не более двух полотен рубероида.

Составных рулонов в партии допускается не более 5%.

Края полотен в стыке должны быть ровно обрезаны.

16. Картон для рубероида должен удовлетворять требованиям ГОСТ 3135—64.

17. Пропиточная и покровная массы для рубероида должны быть изготовлены из нефтяных кровельных битумов по ГОСТ 9548—60.

Применение для пропитки и покрытия рубероида каменноугольных, древесных, сланцевых, торфяных и прочих дегтей (смол). пеков и «битумов» не допускается.

18. Материал посыпки, а также материалы, применяемые для ее окраски, должны быть стойкими против атмосферных воздействий. Окраска не должна смываться водой.

19. Рубероид в каждой партии должен быть однородным по виду и крупности посыпочных материалов и одинаковым по цвету.

20. Минеральный наполнитель (асбест, тальк и др.) для покровного слоя рубероида должен соответствовать следующим требованиям:

плотность в г/см$^3$ — не более 3
влажность в % — не более 1

коэффициент впитываемости по льняному маслу — не менее 1,2.

Зерновой состав минерального наполнителя (исключая тальк) должен характеризоваться остатками на сите по ГОСТ 3584—53:

с сеткой № 0056 — не более 75%
с сеткой № 0071 — не более 45%
с сеткой № 008 — не более 3%
с сеткой № 014 — 0

Содержание свободных кислот и щелочей не допускается.

21. Асбест и тальк, применяемые в качестве наполнителей, должны соответствовать:

асбест — требованиям ГОСТ 12871—67 для 7-го сорта;

тальк — требованиям ГОСТ 879—52.

22. В зависимости от марки рубероид должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименования показателей | Нормы для марок | | | |
|---|---|---|---|---|
| | РК-420 | РК-350 | РЧ-350 РМ-350 | РП-250 |
| 1. Температура размягчения пропиточной массы по методу „Кольцо и шар" в °С, не ниже | 40 | 40 | 40 | 40 |
| 2. Температура размягчения покровной массы по методу „Кольцо и Шар" в °С, в пределах | 85—90 | 85—90 | 85—90 | 85—90 |
| 3. Отношение веса пропиточной массы к весу абсолютно сухого картона, не менее | 1,25:1 | 1,25:1 | 1,25:1 | 1,25:1 |
| 4. Количество покровной массы в г/м², не менее | 800 | 800 | 800 | 450 |
| в том числе: | | | | |
| с нижней стороны, не менее | 200 | 200 | 200 | 200 |
| с верхней стороны, не менее | 600 | 600 | 600 | 250 |
| 5. Содержание наполнителя по отношению к общему весу покровной массы в %, не менее | | | | |
| пылевидного | 20 | 20 | 20 | Не нормируется |
| волокнистого | 10 | 10 | 10 | Не нормируется |
| комбинированного | 15 | 15 | 15 | Не нормируется |
| 6. Общее количество растворимого битума в г/м², не менее: | | | | |
| при наличии в покровной массе наполнителя | 1075 | 1000 | 1000 | 615 |
| при отсутствии в покровной массе наполнителя | — | — | — | 715 |
| 7. Водопоглощение под вакуумом за 5 мин при температуре воды 35°С или замачиванием в воде за 24 ч в г/м², не более | 40 | 40 | 25 | 22 |
| 8. Разрывной груз при растяжении полоски рубероида шириной 50 мм в кг, не менее | 34 | 32 | 32 | 18 |
| 9. Водонепроницаемость образца площадью 78,5 м² (диаметр 100 мм) при гидростатическом давлении, в ати | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,4 |
| Время, в течение которого рубероид должен быть водонепроницаемым, в мин | 10 | 10 | 10 | 5 |
| 10. Потеря посыпки при испытании по ГОСТ 2678—65 после двух полных перемещений щетки (тип щетки—кардолента № 16; количество проволок на 1 см²—28) в г на образец, не более | 1,5 | 1,5 | — | — |

**(Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

23. Рубероид должен быть теплостойким. При выдерживании после испытания на водопоглощение в глицерине в течение 1 мин при температуре 95—99°С на рубероиде не должно появляться пузырей и вздутий.

24. Рубероид должен быть температуроустойчивым. При нагревании в вертикальном положении в течение 2 ч при температуре 80°С посыпка не должна сползать и не должно появляться вздутий и других дефектов покровного слоя. Потеря в весе при этом должна составлять не более 0,5%.

25. Рубероид всех марок должен быть гибким. При изгибании полоски рубероида марки РП-250 на стержне диаметром 20 мм при температуре 18±2°С не должно появляться трещин, а для марок РК-420, РК-350, РЧ-350 и РМ-350 при изгибании полоски рубероида на стержне диаметром 30 мм при температуре 25°С не должно появляться трещин и участков с непосыпанным покровным слоем в результате отслаивания посыпочного материала.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

26. Рубероид должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемого рубероида требованиям настоящего стандарта.

27. Методы испытаний рубероида должны соответствовать указанным в ГОСТ 2678—65.

28. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование должны производиться по ГОСТ 2551—64.

---

**Замена**

ГОСТ 2551—64 введен взамен ГОСТ 2551—51.
ГОСТ 2678—65 введен взамен ГОСТ 2678—53.
ГОСТ 3135—64 введен взамен ГОСТ 3135—56.
ГОСТ 12871—67 введен взамен ГОСТ 7—60.

---

gost.e-ecolog.ru