МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
8904—
2014**

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ ТВЕРДЫЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Технические условия

(EN 14322:2004, NEQ; EN 13986:2004, NEQ)

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 голосовали:

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	Агентство «Армстандарт»
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт соответствует европейским региональным стандартам: EN 14322:2004 Wood-based panels. Melamine faced boards for interior uses. Definition, requirements and classification (Плиты древесные. Плиты, облицованные меламином, для применения внутри помещений. Определение, требования и классификация), EN 13986:2004 Wood-based panels for use in construction. Characteristics, evaluation of conformity and marking (Плиты древесные для строительства. Характеристики, оценка соответствия и маркировка)

Степень соответствия – неэквивалентная (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 8 июля 2014 г. № 696-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 8904—2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2015 г.

6 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 8 июля 2014 г. № 696-ст ГОСТ Р 55925–2013 отменен с 1 июля 2015 г.

7 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

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ ТВЕРДЫЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Технические условия

Hard wood-fiber boards varnish and paint coatings. Specifications

Дата введения – 2015—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на твердые древесноволокнистые плиты и плиты средней плотности с нанесенным на их лицевые поверхности лакокрасочным покрытием (далее – плиты).

Плиты применяют в качестве отделочного материала при строительстве жилых, общественных и производственных зданий, изготовлении транспортных средств, торгового оборудования, мебели, дверных полотен и других изделий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.004–91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

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

ГОСТ 12.1.014–84 Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентрации вредных веществ индикаторными трубками

ГОСТ 12.3.042–88 Система стандартов безопасности труда. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.009–83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание

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

ГОСТ 166–89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 790–89 Мыло хозяйственное твердое и мыло туалетное. Правила приемки и методики выполнения измерений

ГОСТ 1012–72 Бензины авиационные. Технические условия

ГОСТ 2084–77 Бензины автомобильные. Технические условия

ГОСТ 3560–73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4598–86 Плиты древесноволокнистые. Технические условия

ГОСТ 5679–91 Вата хлопчатобумажная одежная и мебельная. Технические условия

ГОСТ 6709–72 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 7016–2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502–98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7661–67 Глубиномеры индикаторные. Технические условия

ГОСТ 8273–75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9825–73 Материалы лакокрасочные. Термины, определения и обозначения

ГОСТ 12026–76 Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов

ГОСТ 15140–78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

ГОСТ 15612–2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости

ГОСТ 19592–80 Плиты древесноволокнистые. Методы испытаний

Издание официальное

ГОСТ 21791–76 Масло синтетическое МАС-30НК. Технические условия

ГОСТ 24404–80 Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения

ГОСТ 27678–88 Плиты древесностружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида

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.

3 Типы и основные размеры

3.1 В зависимости от внешнего вида лицевого лакокрасочного покрытия плиты подразделяют на типы:

А – с декоративным печатным рисунком;

Б – одноцветные.

3.2 В зависимости от применяемых лакокрасочных материалов лицевую поверхность плит по степени блеска подразделяют на глянцевую (Г) и матовую (М).

Не лицевую поверхность плит по соглашению с потребителем допускается покрывать грунтовочными составами.

3.3 В зависимости от механической обработки плиты изготавливают:

– гладкие;

– с рустованной поверхностью в полоску или клетку для плит на основе древесноволокнистой плиты (ДВП) мокрого способа производства;

– с перфорацией.

3.4 Плита состоит из твердой древесноволокнистой плиты-основы и лакокрасочного покрытия.

Размеры плиты-основы из древесноволокнистых плит мокрого способа производства, изготовленных по ГОСТ 4598 и древесноволокнистых плит сухого способа производства, изготовленные по действующей документации приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Размеры плиты-основы из ДВП мокрого и сухого способа производства

Размер	Значение, мм	Предельное отклонение
Длина и ширина	От 600 и более с градацией 10	± 5,0
Толщина	от 2,0 и более с градацией 0.1	± 0,3
Примечание – Древесноволокнистые плиты с размерами, не указанными в настоящей таблице, допускается применять в качестве основы по соглашению потребителя с предприятием-изготовителем. После шлифования разнотолщинность плиты не должна превышать +0,2 мм.		

3.5 В зависимости от выделения формальдегида в воздух плиты подразделяют на три класса эмиссии – Е0.5, Е1 и Е2.

3.6 Условное обозначение плиты

Условное обозначение плит должно включать обозначение типа, класс лакокрасочного покрытия, вида механической обработки, класса эмиссии формальдегида, длину, ширину, толщину в миллиметрах, обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения

Древесноволокнистой плиты отделанной (ДВПО) типа Б с лакокрасочным покрытием III класса; глянцевой, белой, образец-эталон N 4; грунтованной с обратной стороны; рустованной в клетку; класса эмиссии формальдегида Е 1; длиной 2700 мм, шириной 1700 мм, толщиной 3,2 мм имеет вид:

ДВПО-Б; III. Г. белая-4; ГР;Е 1; 2700×1700×3,2; ГОСТ 8904—2014

То же, плита типа А с лакокрасочным покрытием II класса; матовой, с декоративным печатным рисунком под тик, образец-эталон N 16; с негрунтованной обратной стороной; гладкой; класса эмиссии формальдегида Е 1; длиной 2500 мм, шириной 1600 мм, толщиной 4 мм имеет вид:

ДВПО-А; II.М. тик-16; НГ; Г; Е 1; 2500×1600×4; ГОСТ 8904—2014

4 Технические требования

4.1 Плиты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

Технологические режимы должны содержать нормы удельного расхода лакокрасочных материалов и удельной энергоемкости производства плит в зависимости от типа применяемого оборудования и вида лакокрасочных материалов.

4.2 Качество покрытия ДВП мокрого и сухого способа производства должно быть не ниже III класса по ГОСТ 24404 и соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2 – Качество лакокрасочного покрытия плит

Наименование дефектов	Нормы ограничения дефектов	
	1 сорт	2 сорт
1 Непокрытые рисунком и фоном места	Не допускается	Не допускается
2 Разнооттеночность	Допускается мало заметная в пределах данного фона не более 5 % поверхности плиты	Не нормируется
3 Размытость (нечеткость) печатного рисунка	Не допускается	Допускается мало заметная общей площадью не более 15 $см^2$ на 1 $м^2$
4 Не параллельность печатного рисунка относительно боковой кромки	Допускается до 5 мм на 1 м длины	Допускается до 8 мм на 1 м длины
5 Вмятины и неровности лицевой поверхности	Допускается не более 2 шт. общей площадью 25 $см^2$ на 1 $м^2$ глубиной (высотой) не более 0,3 мм	Допускается не более 2 шт. общей площадью 30 $см^2$ на 1 $м^2$ глубиной (высотой) не более 0,3 мм
6 Сколы, местные повреждения кромок, смятие углов, бахрома	Допускается по периметру плит не более 5% и глубиной не более 3 мм	Допускается по периметру плит не более 10% и глубиной не более 5 мм
7 Царапины на лицевой поверхности	Не допускается на 1 $м^2$ суммарной длиной более 100 мм в количестве более 2 шт.	Не допускается на 1 $м^2$ суммарной длиной более 100 мм в количестве более 3 шт.
8 Окраска рустованных плит	По образцу-эталону при заказе	По образцу-эталону при заказе
Примечание – На 1 $м^2$ поверхности плит не допускается наличия более трех дефектов одновременно.		

4.3 Плита-основа должна соответствовать требованиям ГОСТ 4598 для плит марок Т-С, Т или требованиям плиты сухого способа производства по действующей документации.

Влажность плиты-основы должна быть от 2 % до 11 %. Шероховатость лицевой поверхности плиты-основы R_{zmax} должна быть не более 100 мкм по ГОСТ 7016.

4.4 Лакокрасочные материалы по ГОСТ 9825, применяемые для формирования покрытия, должны отвечать требованиям утвержденной нормативно-технической документации и быть разрешены органами госнадзора.

4.5 Внешний вид, цвет и декоративный печатный рисунок лакокрасочного покрытия на плитах должны соответствовать образцам-эталонам, согласованным с основным потребителем и утвержденным руководителем предприятия-изготовителя.

4.6 Образцы-эталоны размером (150 × 200) мм должны быть выполнены на оборудовании предприятия-изготовителя по тем же технологическим режимам и приняты ОТК предприятия-изготовителя.

На предприятии-изготовителе должно быть не менее двух комплектов образцов-эталонов. Один комплект находится непосредственно на рабочем месте, второй хранится в отделе технического контроля или в производственной лаборатории.

Образцы-эталоны должны быть направлены основным потребителям плит.

4.7 Образцы-эталоны должны снабжаться ярлыком, на котором указывают:

– номер образца;

– условное обозначение плиты в соответствии с настоящим стандартом;

– дату утверждения и срок действия;

– подписи руководителя отдела технического контроля и руководителя предприятия-изготовителя, утвердившего образец-эталон.

4.8 Срок действия образцов-эталонов устанавливает руководитель предприятия-изготовителя. Проверку образцов-эталонов выполняют не реже одного раза в год.

4.9 Окраска рустов на плитах светлых тонов должна производиться темными лакокрасочными материалами, а на плитах темных тонов – светлыми. Допускается окрашивать русты в основной цвет плиты.

4.10 Номинальные размеры рустов и отверстий перфорации, расстояние между осями рустов или отверстий перфорации и предельные отклонения от установленных размеров должны соответствовать размерам, указанным в таблице 3.

4.11 Русты и оси перфорации должны быть расположены параллельно друг другу и сторонам плиты в продольном и поперечном направлениях и не должны проходить по линии обреза. Предельные отклонения от параллельности рустов и осей перфорации – не более ± 0,5 мм на длине 1 м.

Русты и отверстия перфорации должны быть без бахромы.

4.12 Лакокрасочное покрытие на плитах должно быть стойким и сохранять без изменения свой первоначальный вид и цвет при воздействии на покрытие в течение 2 ч воды или минерального масла или при шестикратном воздействии, по 15 мин., мыльного раствора.

4.13 Степень сцепления лакокрасочного покрытия с плитой-основой (адгезия) должна быть не ниже 3-го балла по ГОСТ 15140.

Таблица 3 – Номинальные размеры рустов и отверстий перфорации, расстояние между осями рустов или отверстий перфорации в мм

Измеряемые величины	Номинальные размеры	Предельные отклонения
Ширина рустов	3,0; 4,0; 5,0	± 0,3
Глубина рустов	0,4–0,8	± 0,1
Расстояние между осями рустов в продольном и поперечном направлениях плиты	80; 100; 150	± 3,0
Диаметр отверстий перфорации	3,0; 4; 5,0	± 0,3
Расстояние между осями отверстий перфорации	15; 25; 30	± 2,0
Примечание – По согласованию с потребителями допускается изготовлять плиты с другими размерами рустовки или перфорации с предельными отклонениями, установленными в таблице 3.		

4.14 Предельно-допустимые нормы выделения формальдегида из плиты в воздух, для плит классов эмиссии формальдегида E0.5, E1 и E2 не должны превышать значений, указанных в таблице 4. Для определения класса эмиссии формальдегида изготовитель применяет один из методов указанных в таблице 4.

Таблица 4

Класс эмиссии формальдегида	Метод испытаний	Предельно-допустимые нормы выделения формальдегида	Назначение испытаний
Е 0.5	Камерный метод по ГОСТ 30255	До 0,08 мг/м³ воздуха включ.	Квалификационные и контрольные испытания
Е1	Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	До 0,8 мг/м²·ч	Производственный контроль
	Камерный метод по ГОСТ 30255	Св. 0,08 до 0,124 мг/м³ включ.	Квалификационные и контрольные испытания
	Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	Св. 0.8 до 3.5 мг/м²·ч включ.	Производственный контроль
Е2	Камерный метод по ГОСТ 30255 и	Св. 0,124 мг/м³ воздуха до 0,3 мг/м³	Квалификационные и контрольные испытания
	Газоаналитический метод по ГОСТ 32155	Св. 3,5 до 8,0 мг/м²·ч включ.	Производственный контроль

Примечание:

1 Допускается проведение производственного контроля для эмиссии формальдегида классов Е 0.5 и Е 1 газоаналитическим методом по ГОСТ 32155 после установления аккредитованной испытательной лабораторией коэффициента корреляции результатов испытаний с нормами, установленными для камерного метода, индивидуально для каждого предприятия-изготовителя.

4 Срок проведения квалификационных и контрольных испытаний по ГОСТ 30255 должен быть не менее 30 дней после изготовления плит.

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

5.1 Содержание химических веществ, выделяющихся при эсплуатации изделий из плит в воздухе жилых помещений, при соблюдении условий эсплуатации (температура и влажность воздуха, насыщенность плитами помещения) не должно превышать норм, установленных органами надзора стран участниц соглашения.

5.2 Синтетические материалы для изготовления плит можно применять только при наличии экспертного заключения, выданного органами госнадзора.

5.3 Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005 при соблюдении потребителем условий эксплуатации и норм насыщенности плитами помещений согласно требований, установленных в санитарных нормах и правилах стран, участников соглашения.

5.4 Производство плит должно отвечать требованиям безопасности, установленным ГОСТ 12.1.014 и ГОСТ 12.3.042.

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

5.6 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011 (спецодежда, спецобувь, предохранительные приспособления).

5.7 Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004 виды пожарной техники – по ГОСТ 12.4.009.

5.8 Отходы, образующиеся при производстве плит, должны утилизироваться, размещаться и обезвреживаться в соответствии с нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора государств-участников Соглашения.

6 Правила приемки

6.1 Приемку и поставку плит проводят партиями. Партией считают количество плит одного типа, цвета или декоративного печатного рисунка, одинаковых размеров, оформленное одним сопроводительным документом, но не более суточной выработки.

6.2 Испытания плит на соответствие требованиям 4.2 являются периодическими и проводятся предприятием-изготовителем не реже одного раза в месяц.

6.3 Для испытаний плит на соответствие требованиям 4.12 и 4.13 из партии произвольно выбирают три плиты и от каждой плиты в любом месте по всей ширине плиты отрезают полосу шириной 150 мм. Из каждой полосы плиты вырезают по четыре образца размерами (150 × 200) мм на расстоянии 100 мм от продольных кромок.

При неудовлетворительных результатах испытаний любого из образцов хотя бы по одному показателю партия плит приемке не подлежит.

6.4 Для испытаний плит на соответствие требованиям настоящего стандарта, за исключением требований, указанных в 4.2, 4.12 и 4.13, из партии произвольно отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 5.

Таблица 5 – Число плит, отбираемых для испытаний

Число плит в партии, шт.	Число плит, отбираемых для испытаний, шт.	Число плит, не соответствующих требованиям, при котором партию не принимают, шт.
50	8	–
51–150	13	1
151–500	50	2
501–1200	80	3
1201–3200	125	4
3201–10000	200	6
10001–35000	315	8

6.5 Если количество плит, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, равно или превышает количество указанное в таблице 5, партия плит приемке не подлежит и проводят сплошной контроль всей партии.

6.6 Учет плит производят в квадратных метрах с указанием их толщины. Площадь одной плиты определяют с погрешностью до 0,01 $м^2$.

6.7 Потребитель имеет право проводить контрольные испытания соответствия плит требованиям настоящего стандарта, соблюдая при этом указанный выше порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы испытаний.

7 Методы испытаний

7.1 Влажность плиты-основы (см. 4.2) определяют по ГОСТ 19592.

7.2 Шероховатость поверхности плиты-основы (см. 4.2) определяют по ГОСТ 15612.

7.3 Оценку внешнего вида лакокрасочного покрытия на лицевой поверхности плиты производят в соответствии с требованиями ГОСТ 24404.

7.4 Расстояние между осями рустов или отверстий перфорации (см. 4.10) измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью до 1 мм не менее чем в пяти местах на поверхности плиты. За результат принимают среднее арифметическое пяти измерений.

Ширину рустов и диаметр отверстий перфорации (см. 4.10) измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью до 0,05 мм не менее чем в пяти местах на всей поверхности плиты. За ширину рустов или диаметр отверстий перфорации принимают среднее арифметическое значение измерений в пяти точках.

Глубину рустов измеряют индикаторным глубиномером по ГОСТ 7661 с погрешностью до 0,01 мм не менее чем в пяти местах на всей поверхности плиты. За результат принимают среднее арифметическое значение пяти измерений.

7.5 Параллельность рустов или осей отверстий перфорации проверяют измерением штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью до 0,05 мм расстояния между смежными кромками рустов или отверстий перфорации на любом метре длины или ширины плиты. Число измерений на одной плите должно быть не менее трех. За результат принимают максимальную величину.

7.6 Выделение формальдегида из плит определяют не реже одного раза в 7 суток по ГОСТ 32155 и не реже одного раза в полугодие по ГОСТ 30255.

7.7 Определение стойкости лакокрасочного покрытия к действию воды и минерального масла (см. 4.12)

7.7.1 Материалы:

- вода дистиллированная по ГОСТ 6709;

- масло минеральное по ГОСТ 21791;
- бумага фильтровальная по ГОСТ 12026;
- бензин авиационный по ГОСТ 1012 или автомобильный по ГОСТ 2084.

7.7.2 Проведение испытаний

На лицевую поверхность образцов, отобранных в соответствии с 5.3, наносят 1–2 мл испытательной жидкости так, чтобы образовалось пятно в форме круга. Через 2 ч жидкость удаляют фильтровальной бумагой. Для удаления минерального масла бумагу смачивают бензином. Оценку внешнего вида покрытия проводят визуально после выдержки образца на воздухе в течение 1 ч.

7.8 Определение стойкости лакокрасочного покрытия к действию мыльного раствора.

7.8.1 Материалы:

- мыло хозяйственное твердое по ГОСТ 790;
- вода дистиллированная по ГОСТ 6709;
- вата по ГОСТ 5679;
- бумага фильтровальная по ГОСТ 12026.

7.8.2 Подготовка к испытанию

Приготовляют вспененный 0,5 % раствор хозяйственного мыла. Дистиллированную воду доводят до температуры (40 ± 2) °С.

7.8.3 Проведение испытаний

На лицевую поверхность образцов, отобранных в соответствии с 5.3, наносят ватным тампоном мыльный раствор и через 15 мин смывают дистиллированной водой. Поверхность образцов насухо вытирают фильтровальной бумагой.

Испытание повторяют не менее шести раз. Оценку внешнего вида покрытия производят визуально после выдержки образца на воздухе в течение 1 ч.

7.9 Степень сцепления (адгезию) лакокрасочного покрытия с плитой-основой 4.13 определяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

8 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

8.1 Плиты одного типа, цвета, декоративного печатного рисунка и одинаковых размеров должны быть упакованы в транспортные пакеты. Число плит в пакете должно составлять 30, 50, 100, 150 или 200 шт.

8.2 Транспортные пакеты формируют на поддоне или на прокладках с применением верхней и нижней обложек из любого листового материала, размеры которых должны быть не меньше размеров упаковываемых плит, или без них. Между плитами прокладывают оберточную бумагу по ГОСТ 8273, размеры которой должны быть равными размерам плит.

По соглашению с потребителем плиты 1-ой категории качества допускается укладывать в пакеты лицевыми сторонами к нелицевым без прокладки между плитами бумаги. Верхняя плита пакета при этом должна быть уложена лицевой стороной внутрь и проложена бумагой.

8.3 Пакет плит укладывают на деревянный решетчатый поддон и перевязывают вместе с поддоном стальной упаковочной лентой ПН или Н по ГОСТ 3560 в продольном направлении в двух местах, в поперечном направлении при длине пакета свыше 2350 мм – в четырех, при длине от 2350 до 2050 мм – в трех, менее 2050 мм – в двух местах. Ширина стальной упаковочной ленты должна быть не менее 20 мм, толщина – не менее 0,7 мм.

Сверху пакета под ленту укладывают деревянные бруски сечением (30×80) мм, а с боков пакета – обрезки плит.

Размеры поддонов по длине и ширине должны соответствовать размерам плит.

При наличии автоматических упаковочных средств допускаются другие способы упаковки плит, обеспечивающие стабильность формы пакета при транспортировании и погрузочно–разгрузочных работах.

8.4 Пакеты плит должны иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192 и дополнительную маркировку, содержащую следующие данные:

– наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
– обозначение продукции по настоящему стандарту;
– число плит в пачке и их общая площадь в $м^2$;
– способ укладки плит (если укладка производилась без бумажной прокладки);
– штамп ОТК предприятия-изготовителя.

8.5 Каждая партия плит должна сопровождаться документом, в котором указывают:

– наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
– площадь плит в партии в $м^2$;
– способ укладки плит (если укладка производилась без бумажной прокладки);

– номер партии и дату изготовления;
– результаты контрольных испытаний (отметки о приемке продукции);
– штамп ОТК предприятия-изготовителя.

8.6 Плиты должны перевозиться в крытых вагонах или другими транспортными средствами, предохраняющими их от воздействия атмосферных осадков, механических повреждений и загрязнения.

Транспортные средства должны загружаться с учетом максимального использования грузоподъемности или габарита погрузки.

8.7 Масса пакета не должна превышать 1,0 т.

8.8 При близких расстояниях допускается перевозка плит автомобильным транспортом потребителя в пакетах без поддонов.

8.9 Плиты должны храниться в сухих закрытых проветриваемых помещениях уложенными горизонтально на деревянные поддоны или подкладки.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель должен гарантировать соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий их эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

9.2 Гарантийный срок хранения плит - один год со дня изготовления.

УДК 674.817-41:006.354 МКС 79.060.20

Ключевые слова: древесноволокнистые плиты, лакокрасочное покрытие, классификация, показатели безопасности, методы испытаний

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

Усл. печ. л. 1,40. Тираж 42 экз. Зак. 4834.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru