МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32687— 2014

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ СУХОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА, ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКАМИ НА ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ

Технические условия

(EN 14322–2004, 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 Автономной некоммерческой организацией Центром по сертификации лесопродукции «ЛЕССЕРТИКА», Техническим комитетом по стандартизации ТК 121 «Плиты древесные» при участии Общества с ограниченной ответственностью «Кроношпан»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 18 апреля 2014 г. № 66-П).

За принятие стандарта 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	Агентство «Армстандарт»
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 2 июня 2014 г. № 485-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32687–2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2015 г.

5 Настоящий стандарт соответствует европейскому региональному стандарту EN 14322–2004 Wood-based panels - Melamine faced boards for interior uses Definitions, requirements and classification (Панели деревянные. Плиты с меламинной поверхностью для внутреннего применения. Определения, требования и классификация).

Степень соответствия – неэквивалентная (NEQ)

6 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

Поправка к ГОСТ 32687—2014 Плиты древесноволокнистые сухого способа производства, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Таблица согласования	—	Узбекистан | UZ | Узстандарт

(ИУС № 6 2019 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Плиты древесноволокнистые сухого способа производства, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров. Технические условия

Fiberboards of a dry method of production, laminated with paper impregnated with thermosetting resins. Specifications

Дата введения – 2015—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на плиты древесноволокнистые сухого способа производства, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров (далее – плиты), и предназначенные для строительства, машиностроения, радиоприборостроения, производства мебели, товаров народного потребления в условиях, защищенных от увлажнения.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные 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 12.2.003–91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

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

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

ГОСТ 12.4.021–75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

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

ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2603–79 Реактивы. Ацетон. Технические условия

ГОСТ 2718–74 Гетинакс электротехнический листовой. Технические условия

ГОСТ 2910–74 Текстолит электротехнический листовой. Технические условия

ГОСТ 6709–72 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 6968–76 Кислота уксусная лесохимическая. Технические условия

ГОСТ 10635–88 Плиты древесностружечные. Методы определения предела прочности и модуля упругости при изгибе

ГОСТ 10636–90 Плиты древесностружечные. Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов

ГОСТ 14705–83 Электрокипятильники погружные бытовые. Общие технические условия

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

ГОСТ 18321–73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 21240–89 Скальпели и ножи медицинские. Общие технические требования и методы испытаний

ГОСТ 21650–76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

ГОСТ 23234–78 Плиты древесностружечные. Метод определения удельного сопротивления нормальному отрыву наружного слоя

ГОСТ 23683–89 Парафины нефтяные твердые. Технические условия

ГОСТ 24053–80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности

Издание официальное

ГОСТ 24597–81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

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

ГОСТ 25706–83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 26663–85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 27326–87 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения твердости защитно-декоративных покрытий царапанием

ГОСТ 27627–88 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к пятнообразованию

ГОСТ 27820–88 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к истиранию

ГОСТ 28498–90 Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний

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

ГОСТ 32274–2013 Плиты древесные моноструктурные. Технические условия

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 Размеры и классификация

3.1 Номинальные размеры плит и предельные отклонения размеров указаны в таблице 1.

Таблица 1

Размер	Значение, мм	Предельное отклонение
Длина	От 1830 и более с градацией 10	± 2 мм/м Максимум ± 5 мм/м на длину плиты
Ширина	От 1830 и более с градацией 10	± 2 мм/м Максимум ± 5 мм/м на ширину плиты
Толщина	От 3 и более градацией 1	± 0,3 мм
Примечание – Допускается по согласованию с потребителем ширина плит других размеров.		

3.2 Классификация

3.2.1 Плиты по физико-механическим показателям подразделяют на две группы качества – А и Б.

3.2.2 Плиты по выделению формальдегида в воздух подразделяют на два класса эмиссии – Е1 и Е2.

3.2.3 В зависимости от показателей внешнего вида покрытия подразделяют на I и II сорт.

3.2.4 Плиты могут иметь поверхности различных сортов покрытия на лицевой и оборотной пластях. По требованию потребителя плиты могут иметь одну облицованную пласть.

3.2.5 По степени блеска покрытия подразделяют на глянцевые (Г) и матовые (М).

3.2.6 По виду печати покрытия подразделяют на одноцветные (Оц) и с печатным рисунком (Пр).

3.2.7 Плиты в зависимости от фактуры поверхности подразделяют на гладкие (Гл) и рельефные (Р).

3.2.8 Характеристики покрытий плит, указанные в 3.2.5 – 3.2.7 устанавливают в спецификации потребителя в соответствии с договором поставки.

3.2.9 Условное обозначение плит древесноволокнистых сухого способа производства средней плотности (ДВП СП), плит древесноволокнистых сухого способа производства высокой плотности (ДВП ВП) должно состоять из обозначения покрытия (сорта, степени блеска, вида печати, фактуры поверхности, группы качества), класса эмиссии формальдегида, номинальные длину, ширину и толщину в миллиметрах, обозначение настоящего стандарта.

Сорт покрытия обозначают дробью, где в числителе указывают сорт покрытия лицевой пласти, а

в знаменателе – сорт покрытия оборотной пласти. Для плиты с одной облицованной пластью сорт покрытия обозначают дробью с проставлением в знаменателе прочерка.

Пример условного обозначения: Плиты ДВП СП, облицованной бумагой, пропитанной термореактивными полимерами, I сорта на лицевой пласти и II сорта на оборотной пласти (I/II), с матовым (М), с печатным рисунком (Пр), с рельефной фактурой поверхности (Р), группы А, класса эмиссии Е1, размером 3500х 1750х16 мм :

ДВП СП I/II-М-Пр-Р-А-Е1, 3500х 1750х 16 мм , ГОСТ 32687—2014

4 Технические требования

4.1 Характеристики

4.1.1 Отклонение от прямолинейности кромок не должно быть более 2,0 мм на 1 п/м.

4.1.2 Отклонение от перпендикулярности кромок плит не должно быть более 2,0 мм на 1 п/м.

4.1.3 Для производства плит применяют:

– плиты моноструктурные средней плотности I сорта (ДВП СП) по ГОСТ 32274 или твердые древесноволокнистые плиты сухого способа производства (ДВП ВП) по действующей технической документации:

– плотность 650 – 950 кг/м^3.

– пленки на основе термореактивных полимеров по технической документации.

4.2 Нормы ограничения дефектов на поверхности плит I и II сорта указаны в таблице 2:

Таблица 2

Наименование дефекта	Нормы для плит	
	I сорт	II сорт
Вмятины *:		
На облицованной поверхности	Не допускается	Допускается на 1м^2 1 шт. длиной и шириной не более 5 мм, глубиной не более 1 мм
На необлицованной поверхности:		
– количество, шт.\м^2, не более	1	3
– наибольший размер на поверхности, мм, не более	5,0	5,0
– глубина, мм, не более	0,2	0,4
Посторонние включения *:		
На облицованной поверхности	Не допускается	Не допускается
На необлицованной поверхности	Не допускается	Допускается включение крупных древесных частиц длиной и шириной не более 10 мм в количестве 3-х шт. на 1 м^2
Пятно парафиновое (масляное):		
На облицованной поверхности	Не допускается	Не допускается
На необлицованной поверхности	Допускаются пятна площадью не более 1 см^2 в количестве 3 шт.\пласть или одно пятно площадью не более 2 см^2	Допускаются пятна площадью не более 1 см^2 в количестве до 10 шт.\пласть или пятна площадью не более 2 см^2 в количестве до 5 шт.\пласть
Царапина *:		
На облицованной поверхности	Не допускается	Допускается на 1 м^2 2 шт. глубиной не более 0,5 мм, длиной не более 0,2 м
На необлицованной поверхности:		
– количество, шт.\м^2,не более	Не допускается	1
– размер, мм, не более		200

Наименование дефекта	Нормы для плит	
	I сорт	II сорт
Включение крупного волокна (длина более 10 мм при ширине более 2 мм)	3	10
Включения коры: На облицованной поверхности На необлицованной поверхности	Не допускаются Не нормируются	Не допускаются Не нормируются
Перекос рисунка: На облицованной поверхности На необлицованной поверхности	Не допускается Не нормируется	Не допускается Не нормируется
Непропечатка рисунка: На облицованной поверхности На необлицованной поверхности	Не допускается Не нормируется	Допускается незначительная, не портящая внешний вид Не нормируется
Блесткость: На облицованной поверхности На необлицованной поверхности	Не допускается Не нормируется	Допускается не более 1% поверхности Не нормируется
Серебристость пор: На облицованной поверхности На необлицованной поверхности	Не допускается Не нормируется	Допускается не более 5 % площади Не нормируется
Пятно пылесмоляное: На облицованной поверхности На необлицованной поверхности	Не допускается Допускаются пятна площадью не более 1 $см^2$ в количестве 3 шт.\пласть или одно пятно площадью не более 2 $см^2$	Не допускается Допускаются пятна площадью не более 1 $см^2$ в количестве до 10 шт.\пласть или пятна площадью не более 2 $см^2$ в количестве до 5 шт.\пласть

*Суммарное количество одновременно присутствующих дефектов на $м^2$ для покрытий II сорта не должно быть более 5 шт.;

Примечания

1 Для плит конкретного формата количество допускаемых дефектов на фактическую площадь вычисляют с точностью до целого числа.

2 Плиты с двумя облицованными пластями, имеющие на одной из сторон дефекты, превышающие указанные в таблице 2, переводят в плиты с одной облицованной пластью. Сортность плит в этом случае устанавливают по качественным показателям лучшей стороны. Дефекты на оборотной стороне в этом случае не регламентируют.

4.3 Показатели качества плит и вид испытания указаны в таблице 3

Таблица 3

Наименование показателя	Значения нормы показателя для группы качества плит		Вид испытания
	А	Б	
Предел прочности при изгибе, МПа, не менее, для плит толщиной (*) и (**): от 3 до 9 мм св. 9 до 12 мм св. 12 до 30 мм	 25 23 20	 23 20 18	Приемо-сдаточные
Условная адгезия *	0	0	
Гидротермическая стойкость покрытия *	Допускаются незначительные потери блеска, цвета, проявление структуры плиты-основы		
Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти, МПа, не менее, для плит толщиной (*) и (**): от 3.0 до 9.0 мм св. 9 до 12 мм св. 12 до 30 мм	0,65 0,60 0,55		Приемо-сдаточные и/или периодические
Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, не менее (*) и (**)	1,0	0,8	
Покоробленность, мм\м, не более (*): – для плит с двухсторонней облицовкой толщиной: от 3,0 до 15,0 св. 15,0 для плит с односторонней облицовкой	 Не нормируется 2,0 Не нормируется		
Условная адгезия покрытия к плите средней плотности (*)	0		
Гидротермическая стойкость покрытия (***)	Допускаются незначительные потеря блеска, цвета, проявление структуры плиты-основы		
Твердость защитно-декоративного покрытия (**): – по ГОСТ 27326 при массе груза 1,5 Н (метод 1), мкм, не более – по ГОСТ, не менее	 80 2,0	 100 1,5	
Стойкость покрытия к истиранию, обороты, не менее (**)	65	Не нормируется	Типовые
Стойкость покрытия к пятнообразованию ***	Изменения внешнего вида покрытия не допускаются	Допускается незначительное изменение внешнего вида	
Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха, %, не менее (***)	100	100	
Термическая стойкость покрытия (***)	Не допускается изменение внешнего вида покрытия, за исключением незначительной потери блеска, цвета		

* Показатели определяют – ежедневно (от партии к партии);
** Показатели определяют в аккредитованных испытательных лабораториях периодически – один раз в квартал;
*** Показатели определяют периодически – один раз в неделю или по требованию потребителя.
Показатель «гидротермическая стойкость» контролируют по требованиям потребителя только для элементов мебели, подвергающихся воздействию водяного пара.

4.5 Маркировка

4.5.1 Маркировку наносят непосредственно на плиту и (или) ярлык (этикетку) упаковки и (или) в товаросопроводительной документации методом контактной печати или в виде четкого штампа

темным красителем.

При маркировке продукции соблюдают нормы законодательства, действующего в государствах – участниках Соглашения и устанавливающего порядок маркирования продукции информацией на государственном языке.

4.5.2 Маркировка, наносимая непосредственно на плиту, должна содержать:

– наименование и (или) товарный знак (при наличии) предприятия-изготовителя;

– условное обозначение плит;

– национальный знак соответствия, если продукция сертифицирована;

– дату изготовления и номер смены.

4.5.3 На ярлыке (этикетке) упаковки и в товаросопроводительной документации наносят маркировку по 4.5.2 и дополнительно указывают:

– наименование страны-изготовителя;

– юридический адрес предприятия-изготовителя;

– количество плит в штуках и (или) $м^2$ и (или) $м^3$.

4.5.4 Плиты, поставляемые потребителям, сопровождают документом о качестве, содержащем информацию по 4.5.2, и дополнительно основные характеристики продукции по результатам проведенных испытаний при приемке с указанием нормативных документов, по которым они установлены, и (или) подтверждение о соответствии продукции требованиям настоящего стандарта.

4.5.5 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192.

4.6 Упаковка

4.6.1 Плиты формируют в транспортные пакеты. В пакеты укладывают плиты одного размера, сорта покрытия, степени блеска покрытия, по виду печати покрытия, в зависимости от фактуры поверхности, группы качества, класса эмиссии формальдегида.

4.6.2 Транспортные пакеты формируют на поддонах или на прокладках с применением нижней и верхней обложек из любого листового материала. Размеры верхней и нижней обложек должны быть не менее размеров облицованных плит.

4.6.3 Высоту сформированного транспортного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемных механизмов и грузоподъемности транспортных средств.

4.6.4 Вид и средства скрепления плит в пакетированном виде – по ГОСТ 21650, ГОСТ 24597, ГОСТ 26663 и другой технической документации.

По согласованию с потребителем допускается использовать другие виды и средства упаковки или отгружать плиты без упаковки.

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

5.1 Плиты должны изготовляют с применением материалов и компонентов, разрешенных для их применения национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора каждого из государств-участников Соглашения.

5.2 Предельно-допустимые нормы выделения формальдегида в воздух, для классов эмиссии Е1 и Е2 не должны превышать значений, указанных в таблице 4. Применение плит различных классов эмиссии формальдегида приведены в приложении Д

Таблица 4

Класс эмиссии плит по выделению формальдегида	Метод испытаний	Норма выделения формальдегида в воздухе	Назначение испытаний
Е1	по ГОСТ 30255 по ГОСТ 32155	До 0,124 мг/$м^3$ воздуха До 3,5 мг/$м^2$·ч включительно	Квалификационные и контрольные испытания Производственный контроль
Е2	по ГОСТ 30255	Свыше 0,124 мг/$м^3$ воздуха до 0,3 мг/$м^3$	Квалификационные и контрольные испытания
	по ГОСТ 32155	Св. 3,5 до 8 мг/$м^2$·ч включит.	Производственный контроль

5.3 Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать предельно допустимой концентрации (ПДК) для рабочей зоны согласно нормативным документам национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора для каждого из государств-участников Соглашения.

5.4 Производство плит должно отвечать требованиям безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.042, ГОСТ 12.4.021.

5.5 Выбросы в атмосферу вредных веществ при производстве плит не должны превышать норм допустимых выбросов, установленных в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02 и нормативными документами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора каждого из государств-участников Соглашения.

5.6 Отходы, образующиеся при производстве плит, утилизируются, размещаются и обезвреживаются в соответствии с технической документацией национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора каждого из государств-участников Соглашения.

5.7 Лица, связанные с изготовлением плит, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

6 Правила приемки

6.1 Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество плит одного размера, сорта покрытия, степени блеска покрытия, по виду печати покрытия, в зависимости от фактуры поверхности, группы качества, класса эмиссии формальдегида изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени.

6.2 На участке сортировки каждая плита подвергается визуальному осмотру для определения дефектов на поверхности плиты.

6.3 Отбор плит для контроля качества проводят методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

6.4 При проверке размеров по 3.1, отклонение от перпендикулярности кромок по 4.1.2, отклонения от прямолинейности кромок по 4.1.1, дефектов на поверхности плит по 4.2 от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 5

Таблица 5

Объем партии, шт.	Количество плит отобранных для проверки размеров (длины, толщины, ширины), перпендикулярности и прямолинейности кромок, шт.	Количество плит, отобранных для проверки дефектов на поверхности плиты, шт.	Количество плит в выборке, при котором партия принимается, шт., не менее	
			По размерам (длины, толщины, ширины), перпендикулярности и прямолинейности кромок, шт.	По дефектам на поверхности плиты, шт.
До 500	8	13	7	11
От 501 до 1200	13	20	11	17
От 1201 до 3200	13	32	11	27

6.5 Для оценки качества партии плит по показателям: покоробленности, предел прочности при изгибе, предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, удельное сопротивление при нормальном отрыве покрытия, твердость защитно-декоративного покрытия, стойкость покрытия к истиранию – вычисляют выборочное среднеарифметическое значение X_i по всем испытанным образцам по формуле

$$Xi = \frac{1}{mn}\sum_{i=1}^{mn} Xij \ , \qquad (1)$$

где Xij – значение показателя выборки j – го образца, i – й плиты выборки из n-плит;

m – число образцов , отбираемое от каждой плиты.

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

– по показателям: покоробленность, предел прочности при изгибе, предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты и удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, твердости защитно-декоративного покрытия и стойкости покрытия к истиранию среднеарифметическое значение по всем образцам – не более (менее) нормы, указанной в таблице 3;

– по показателям: гидротермическая стойкость покрытия, стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха, стойкость покрытия к пятнообразованию, термическая стойкость покрытия – каждый образец соответствует требованиям таблицы 3;

– результаты контроля размеров и внешнего вида покрытия соответствуют требованиям таблиц 1, 2.

7 Методы испытаний

7.1 Внешний вид плит контролируется визуально.

7.2 Сорт покрытия определяют в соответствии с требованиями таблицы 2.

7.3 Размеры плит проверяют измерительными инструментами, с точностью до 1 мм.

7.4 Толщину плит проверяют измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения не более ± 0,1 мм. Измерение проводят на расстоянии не менее 25 мм от кромки плиты в шести точках: в двух точках от каждой длинной стороны плиты с расстоянием между точками замера около 1/3 длины плиты и по одной точке в середине коротких сторон плиты.

7.5 Из каждой плиты, отобранной в соответствии с таблицей 5 на расстоянии не менее 150 мм от поперечной кромки вырезают полосу шириной не менее 700 мм, из которой согласно номенклатуре контролируемых показателей таблицы 3 вырезают образцы в количестве не менее указанного в таблице 6.

Таблица 6

Наименование показателя	Количество вырезаемых образцов, шт, не менее
Предел прочности при изгибе	8
Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты	8
Удельное сопротивление нормального отрыва наружного слоя	8
Покоробленность	1
Гидротермическая стойкость покрытия	2
Твердость защитно-декоративного покрытия	2
Стойкость к повышенной температуре воздуха	2
Термическая стойкость покрытия	2
Стойкость покрытия к истиранию	2
Стойкость покрытия к пятнообразованию	2

7.6 При вырезании образцов необходимо предварительно от каждой попавшей в выборку плиты учитывать следующее:

– образцы для каждого вида испытаний должны отбираться из крайних и средней частей полос;

– расстояние между образцами для определения одного и того же показателя должно быть не менее 50 мм;

– пласти и кромки образцов должны быть взаимно перпендикулярны, а кромки попарно параллельны;

– стороны образцов при вырезке должны быть параллельны сторонам плиты.

7.7 Испытания образцов проводят не ранее чем через 24 ч после облицовки плит на линии, выдержав их в нормальных условиях.

7.8 Выделение формальдегида из плит определяют не реже одного раза в течение 7 суток по ГОСТ 32155, и не реже одного раза при постановке продукции на производство в рамках производственного контроля, или при проверках независимыми организациями по ГОСТ 30255.

7.9 Предел прочности при изгибе определяют по ГОСТ 10635.

7.10 Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты определяют по ГОСТ 10636.

7.11 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя определяют по ГОСТ 23234.

7.12 Покоробленность определяют по ГОСТ 24053.

7.13 Стойкость покрытия к повышенной температуре воздуха определяют по приложению А.

7.14 Термическую стойкость покрытия определяют по приложению Б.

7.15 Твердость защитно-декоративного покрытия определяют по ГОСТ 27326 с грузом массой 1,5 Н (метод 1).

7.16 Стойкость покрытий к пятнообразованию определяют по ГОСТ 27627 с применением реагентов и временем их воздействия на испытуемые покрытия, которые указаны в таблице 7.

Таблица 7

Наименование реагентов воздействия	Время действия реагентов
Вода дистиллированная по ГОСТ 6709	24 ч
Химические жидкости-растворители:	
– ацетон по ГОСТ 2603;	10 мин
– спирт этиловый с массовой долей 96 %;	24 ч
– бензин	24 ч
Пищевые продукты:	
– уксусная кислота по ГОСТ 6968 (раствор с массовой долей 10 %);	24 ч
– кофе (12 г на 100 $см^3$) ;	24 ч
– масло растительное	24 ч
Дезинфицирующее вещество:	
– хлорамин Б	24 ч

7.17 Стойкость покрытия к истиранию определяют по ГОСТ 27820 (метод определения числа сошлифовки) с периодичностью оценки степени истирания испытуемого образца, равной 10 оборотам.

За результат определения степени истирания образца принимают число оборотов поворотного стола n, определяемое по формуле

$$n = \frac{IP+FP}{2}, \quad (2)$$

где IP – количество оборотов, соответствующее начальной точке истирания покрытия;

FP – количество оборотов, соответствующее конечной точке истирания покрытия (момент удаления более 95 % рисунка).

7.18 Гидротермическую стойкость покрытия определяют по приложению В.

7.19 Условную адгезию покрытия к плите средней плотности определяют по приложению Г.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

8.2 Плиты должны храниться в чистых, сухих, закрытых помещениях при температуре не ниже 5 °С и относительной влажности воздуха не выше 65 %.

8.3 Плиты должны храниться в горизонтальном положении в стопах, уложенных на ровных подстопных листах.

Высота стопы должна быть не более 3300 мм для транспортного пакета, упакованного упаковочной лентой, разделенного между собой брусками-прокладками размером сечения не менее 80 × 80 мм и длиной не менее ширины плиты, расположенными друг от друга не более чем на 700 – 800 мм. Допускается разность толщин брусков, используемых для одного транспортного пакета – 5 мм расстояние от крайних брусков-прокладок до торцов плиты не должно превышать 250 мм.

Допускаются другие условия хранения плит при обеспечении их сохранности и безопасности.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования в течение 12 месяцев с момента изготовления.

9.2 Гарантийный срок хранения указывают в маркировке продукции или в договорах (контрактах) на ее поставку.

9.3 По истечении гарантийного срока хранения перед применением, плиты проверяют на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Приложение А
(обязательное)

Определение стойкости покрытия к повышенной температуре воздуха

А.1 Аппаратура:

А.1.1 Для проведения испытания применяют следующую аппаратуру: термошкаф, обеспечивающий поддержание температуры (70 ± 5) °С.

А.2 Отбор образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с таблицей 5. Образцы должны иметь форму квадрата со стороной 250 мм.

А.3 Проведение испытаний

Острые кромки образцов зачищают абразивной шкуркой так, чтобы отсутствовали заколы покрытия.

Образцы помещают в термошкаф при температуре (70 ± 5) °С на 24 ч.

После испытания образцы выдерживают 24 ч при (20 ± 5) °С и осматривают декоративную поверхность невооруженным глазом в целях обнаружения трещин на поверхности.

Осмотр образцов производят под углом 20 ° – 30 ° к плоскости декоративной поверхности с расстоянием 250 мм.

А.4 Обработка результатов испытания

При отсутствии на покрытиях трещин образцы считают выдержавшими испытание, и результат распространяется на всю партию плит.

Приложение Б
(обязательное)

Определение термической стойкости покрытия

Б.1 Аппаратура, материалы

Для проведения испытаний применяют следующие аппаратуры и материалы:

– стакан алюминиевый цилиндрический с плоским дном, внутренним диаметром (100 ± 5) мм, высотой (115 ± 5) мм и толщиной дна (2,5 ± 0,5) мм;

– термометр ртутный стеклянный лабораторный до 250 °С по ГОСТ 28498;

– пластина из гетинакса по ГОСТ 2718, текстолита по ГОСТ 2910 или другого термостойкого материала размерами (150×150×18) мм с отверстиями для электрокипятильника и термометра;

– воск или парафин нефтяной по ГОСТ 23683;

– электрокипятильник мощностью до 300 Вт по ГОСТ 14705.

Б.2 Отбор образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с п. 6.5.

Образцы должны иметь форму квадрата со стороной (250 ± 5) мм.

Б.3 Проведение испытаний

Б.3.1 В стакан алюминиевый цилиндрический помещают 400 г воска (парафина), закрывают пластиной, нагревают его до (180 ± 1) °С. Температуру контролируют ртутным термометром на расстоянии не менее 6 мм от дна стакана.

Б.3.2 Стакан с разогретым воском (парафином) ставят на испытуемый образец. Через 20 мин, в течение которых воск (парафин) не нагревается, стакан снимают.

Б.3.3 Через 30 мин после проведения испытания осматривают поверхность образца, отмечают наличие трещин (при помощи лупы), вздутий, потери блеска, цвета (невооруженным глазом).

Б.4 Обработка результатов испытаний

Если изменения внешнего вида покрытия не произошло, за исключением незначительной потери блеска, цвета, то результаты испытаний считают положительными и распространяют на всю партию плит.

Приложение В
(обязательное)

Определение гидротермической стойкости покрытия

В.1 Аппаратура

Для проведения испытаний применяют следующую аппаратуру:

– колба коническая вместимостью 250 мл по ГОСТ 25336;

– лупа с пятикратным увеличением по ГОСТ 25706;

– плита электронагревательная бытовая по ГОСТ 14919.

Допускается применение другой аппаратуры, обеспечивающих требуемую погрешность измерения.

В.2 Отбор образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с п.6.5 настоящего стандарта.

Образцы должны иметь форму квадрата со стороной 75 мм. Допускается использовать образцы размерами 100×100 мм.

В.3 Проведение испытаний

В.3.1 Образец помещают на колбу с кипящей водой и подвергают в течение 1 ч воздействию паров, после чего осушают фильтровальной бумагой.

В.3.2 Образцы осматривают при комнатной температуре сразу после испытания, отмечают следующие изменения на поверхности: наличие трещин (при помощи лупы), вздутий, расслоения, потери блеска, цвета (невооруженным глазом).

В.4 Обработка результатов

Если изменения внешнего вида покрытия и расслоения не произошло или указанные изменения внешнего вида (при отсутствии расслоения) не исчезли в течение 24 ч, то результаты испытаний считаются положительными

Приложение Г
(обязательное)

Определение условной адгезии покрытия к плите средней плотности

Г.1 Аппаратура:

Для проведения испытаний применяют следующую аппаратуру:

– скальпель по ГОСТ 21240;

– лупу с увеличением по ГОСТ 25706;

– линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427 с точностью до 1 мм.

Г.2 Отбор и подготовка образцов

Отбор образцов проводят в соответствии с п. 6.5 настоящего стандарта. Образцы должны иметь форму прямоугольника с длиной не менее 310 мм и шириной не менее 200 мм. Допускается применять образцы в форме квадрата.

Г.3 Проведение испытаний

Г.3.1 Образец закрепляют на столе.

Г.3.2 На каждом образце, на расстоянии не менее 30 мм от края режущим инструментом делают пять крестообразных надрезов на расстоянии 4 – 5 мм друг от друга, проникая на всю глубину покрытия до плиты. Режущий инструмент должен быть расположен относительно поверхности плиты под углом 45°.

Г.3.3 Скальпелем поддеваются края прямоугольников надрезанной решетки.

Г.4 Обработка результатов испытаний

Условную адгезию оценивают визуально при помощи лупы по двухбальной системе.

0 – нет отслаивания либо нелицевая поверхность пленки покрыта полностью или частично отслоившимся древесным волокном.

1 – отслаивание пленки от плиты. На нелицевой поверхности пленки не наблюдаются следы волокна.

Приложение Д
(обязательное)

Применение плит различных классов эмиссии формальдегида приведены в таблице Д.1.

Таблица Д.1

Класс эмиссии формальдегида	Применения плит
E1	Для производства бытовой мебели и мебели для общественных помещений, а также изделий, эксплуатируемых внутри жилых помещений
E2	Для производства изделий, эксплуатируемых вне жилых помещений

УДК 674.817-41:006.354 МКС 79.060.20
Ключевые слова: древесно-волокнистые плиты, классификация, показатели безопасности, методы испытаний

Подписано в печать 01.12.2014. Формат 60х84 1/8.
Усл. печ. л. 1,86. Тираж 42 экз. Зак. 4842.
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