ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ВОЛНИСТЫЕ СРЕДНЕГО ПРОФИЛЯ И ДЕТАЛИ К НИМ

ГОСТ 20430—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 691.328.5—417.5 : 006.354 Группа Ж14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ВОЛНИСТЫЕ СРЕДНЕГО ПРОФИЛЯ И ДЕТАЛИ К НИМ

Asbestos-cement corrugated sheets of middle profile and detales for them

ГОСТ 20430—75*

Взамен ГОСТ 5.1627—72

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 9 января 1975 г. № 6 срок введения установлен

с 01.01. 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на асбестоцементные волнистые листы среднего профиля и детали к ним, изготовляемые из асбеста и портландцемента и предназначенные для устройства кровель жилых, общественных и сельскохозяйственных зданий и стеновых ограждений производственных зданий.

Листы и детали могут выпускаться окрашенными и неокрашенными.

Листы в зависимости от качества изготовления подразделяются на два сорта — высший и первый.

1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

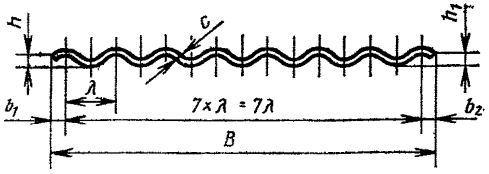
1.1. Листы должны иметь поперечный восьмиволновый или семиволновый профиль, соответствующий черт. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

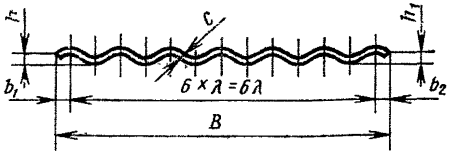
** Переиздание (сентябрь 1979 г.) с изменением № 1, опубликованным в июне 1978 г.*

© Издательство стандартов, 1980

Профиль (поперечное сечение) листа
восьмиволновый

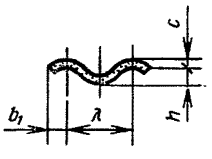


семиволновый

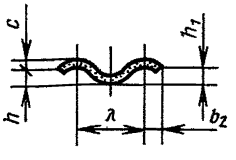


Детали профиля

Перекрывающая кромка



Перекрываемая кромка



Черт. 1

1.2. Основные размеры листов и допускаемые отклонения от них должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Наименование основных размеров	Номинальный размер	Допускаемое отклонение для листов	
		высшего сорта	первого сорта
1. Длина листов L	1750, 2000 2500	±10	±15
2. Ширина листов B	1130, 980	±10	±10
3. Толщина листов c:			
а) длиной 1750	5,8	+0,8; —0,2	
б) длиной 2000 и 2500	6,0		
4. Шаг волны* λ	150	—	—
5. Высота рядовой волны h	40	±2	±4
6. Высота перекрываемой волны h_1	32	+5; —3	+6; —4
7. Расстояние от ближайшего гребня волны до:			
перекрывающей кромки b_1	43	±5	±8
перекрываемой кромки b_2	37		
8. Расстояние между гребнями крайних волн*	1050	—	—

* Размеры шага волны и расстояния между гребнями крайних волн приведены как справочные.

1.1, 1.2. **(Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1978 г.).

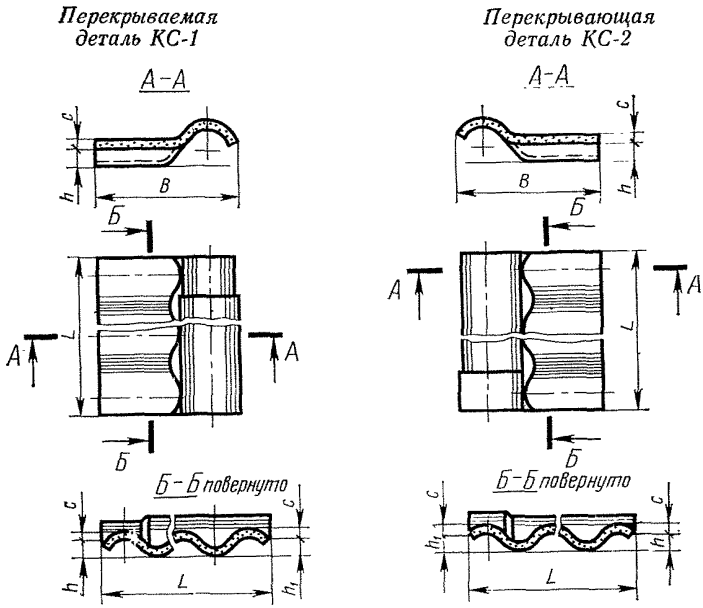
1.3. Условное обозначение листов асбестоцементных волнистых среднего профиля должно состоять из буквенного обозначения СВ, размера по длине в миллиметрах и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения листа длиной 1750 мм:

СВ-1750 ГОСТ 20430—75

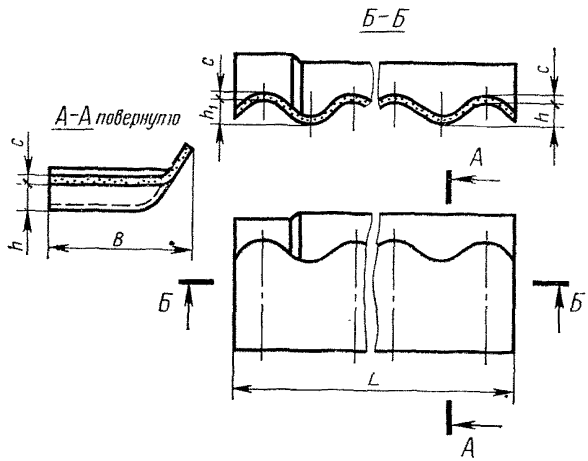
1.4. Форма и основные размеры деталей должны соответствовать указанным на черт. 2—6 и в табл. 2.

Коньковые упрощенные детали



Черт. 2

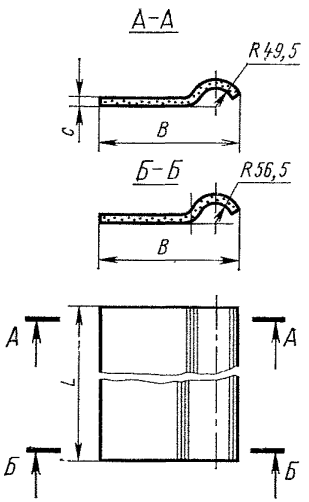
Переходная деталь ПС



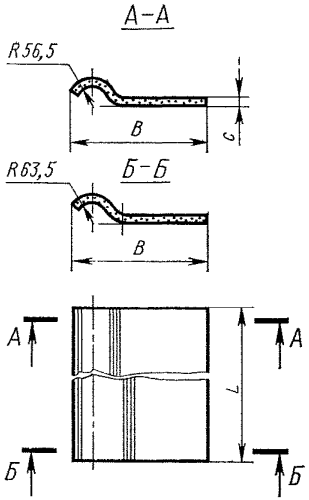
Черт. 3

Коньковые упрощенные детали

Перекрываемая деталь УКС-1

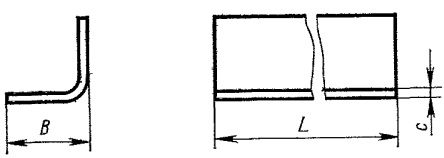


Перекрывающая деталь УКС-2



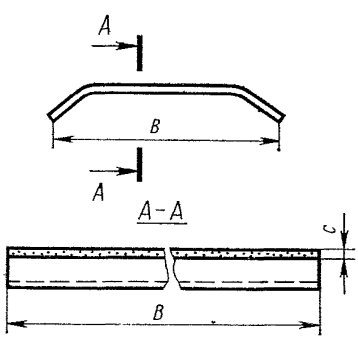
Черт. 4

Равнобокая угловая деталь РС



Черт. 5

Лотковая деталь ЛС



Черт. 6

Мм

Таблица 2

Наименование основных размеров	Условное обозначение деталей							Допускаемое отклонение
	КС-1	КС-2	ПС	УКС-1	УКС-2	РС	ЛС	
Длина L	1130	1130	1130	1130	1130	1750 2000 2500	1750 2000 2500	±10
Ширина B	379	383	315	330	330	370	405	±10
Толщина c	7,5	7,5	7,5	—	—	—	—	+1,5 —1,0
	—	—	—	5,8	5,8	5,8	5,8	+0,8 —0,2
Высота рядовой волны h	40	40	40	—	—	—	—	±3
Высота перекрывающей волны h_1	46	46	46	—	—	—	—	±3

1.5. Наименование деталей, их назначение и условные обозначения указаны в табл. 3.

Таблица 3

Условное обозначение деталей	Наименование деталей	Назначение деталей
КС-1	Коньковая перекрываемая	Для устройства коньков
КС-2	Коньковая перекрывающая	Для устройства коньков
ПС	Переходная	Для устройства перехода от ската покрытий к выступающей над кровлей вертикальной поверхности и для оконных проемов
УКС-1	Упрощенная коньковая перекрываемая	Для устройства коньков
УКС-2	Упрощенная коньковая перекрывающая	То же
РС	Равнобокая угловая	Для обрамления торцовых покрытий и углов стен
ЛС	Лотковая	Для устройства деформационных швов покрытий и стен

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Листы должны иметь правильную прямоугольную форму в плане. Отклонение от прямоугольности не должно быть более 10 мм.

2.2. Продольные кромки листов должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности не должно превышать 10 мм. Обрез кромок должен быть ровным.

2.3. Листы и детали не должны иметь трещин, пробоин, налипов, сдиров пленки, а также посторонних включений.

Отдельные неровности на поверхности листов (вмятины или бугорки) не должны превышать по высоте или глубине 2 мм.

Допускаются на лицевой поверхности деталей отпечатки от швов и складок рабочего полотна, а также наличие не более 3 отпечатков технологических отверстий форм, диаметр которых не должен быть более 40 мм, высота — не более 5 мм.

2.4. Физико-механические показатели листов и деталей должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для листов		Норма для деталей
	высшего сорта	первого сорта	
1. Сосредоточенная нагрузка от штампа, Н(кгс), не менее	17,15(175)	14,70(150)	—
2. Предел прочности листов при изгибе (в поперечном к гребням волн направлении), Па (кгс/см^2), не менее	172·10^5(175)	157·10^5(160)	157·10^5(160)
3. Объемная масса, г/см^3, не менее	1,63	1,60	1,60
4. Ударная вязкость, Дж/м^2 (кгс · см/см^2), не менее	1,6 · 10^3(1,6)	1,4 · 10^3(1,4)	1,4 · 10^3(1,4)

2.5. Листы и детали должны быть морозостойкими и при испытании их на морозостойкость выдерживать без каких-либо признаков расслоения или повреждения 25 циклов попеременного замораживания и оттаивания.

После испытания на морозостойкость предел прочности листов при изгибе должен быть не менее 90% предела прочности листов, не подвергавшихся замораживанию.

2.6. Листы и детали должны быть водонепроницаемыми и после их испытания в течение 24 ч на нижней поверхности листов не должно появляться капель воды.

2.7. Цвет окрашенных листов и деталей и интенсивность окраски должны соответствовать эталонам, утвержденным в установленном порядке и хранящимся на предприятии изготовителе.

Поверхность листов и деталей должна быть равномерно окрашенной без выцветов и пятен, видимых на расстоянии 10 м.

2.8. Окрашенная поверхность листов и деталей должна быть устойчивой к истиранию. Прочность покрытия, измеряемая количеством израсходованного при истирании абразивного порошка, — не менее 3 кг.

2.9. Листы должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно с деталями по спецификации заказчика, а также с крепежными изделиями (приборами).

Крепежные изделия (приборы) должны соответствовать действующим техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и детали должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.2. Приемка листов и деталей производится партиями путем проведения приемочного контроля по следующим показателям:

а) внешний вид, состояние окрашенной поверхности, линейные размеры;

б) сосредоточенная нагрузка от штампа (для деталей — предел прочности при изгибе);

в) объемная масса;

г) прочность цветного покрытия на истирание.

3.3. Размер партии листов или деталей устанавливается в количестве сменной выработки одной технологической линии.

3.4. Предприятие-изготовитель обязано проводить периодические испытания изделий с каждой технологической линии по следующим показателям:

а) предел прочности листов при изгибе — не реже одного раза в месяц;

б) ударная вязкость — не реже одного раза в месяц;

в) морозостойкость — не реже одного раза в квартал;

г) водонепроницаемость — не реже одного раза в квартал.

3.5. При проведении испытаний от партии листов и деталей из разных стоп отбирают следующее количество:

а) для проверки внешнего вида, состояния окрашенной поверхности, линейных размеров и сосредоточенной нагрузки от штампа — 6 листов или деталей.

б) для определения предела прочности при изгибе, объемной массы, ударной вязкости, морозостойкости, водонепроницаемости, прочности цветного покрытия на истирание — 3 листа или 2 детали из 6, отобранных для проверки линейных размеров.

Для проверки отбирают из произвольных 6 стоп третий лист, считая от верха стопы.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю, для чего отбирают удвоенное количество образцов от той же партии.

Если результаты повторной проверки не будут соответствовать требованиям настоящего стандарта, то вся партия приемке не подлежит.

Партия листов, принятая высшим сортом, должна соответствовать требованиям, предъявляемым к высшему сорту, по всем показателям.

3.7. Листы, поставляемые одновременно одному потребителю, должны быть одинаковыми по ширине (восьмиволновыми или семиволновыми).

Допускается наличие в партии до 5% листов, имеющих:

а) меньшее количество волн: 7, 6 или 5 в партии восьмиволновых листов и 6 или 5 в партии семиволновых листов при обязательном наличии перекрываемой волны;

б) откол одного из углов размерами не более 180 мм по длине и 110 мм по ширине листа;

в) укороченную длину не более чем на:

550 мм — для листов длиной 1750 мм;

500 мм — » » » 2000 и 2500 мм.

Укороченные листы, включаемые в одну партию, должны иметь одинаковую длину и их общее количество не должно быть более 1% от партии.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1978 г.).

3.7. Допускается наличие в партии листов первого сорта не более 5% листов, имеющих:

а) откол одного из углов размерами не более 180 мм по длине и 110 мм по ширине листа;

б) неполное количество волн (7, 6, 5 волн) при обязательном наличии перекрываемой волны;

в) наличие в партии не более 1% неполномерных листов, имеющих длину, укороченную не более чем на:

550 мм для листов длиной 1750 мм;

500 мм » » » 2000 мм;

500 мм » » » 2500 мм.

Неполномерные листы, включаемые в одну партию, должны иметь одинаковую длину.

3.8. Потребитель имеет право производить контрольную проверку листов и деталей в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы испытаний листов должны соответствовать ГОСТ 8747—73 (СТ СЭВ 827—77) со следующими дополнениями.

Испытание листов сосредоточенной нагрузкой от штампа следует производить по двухпролетной схеме укладки с расстоянием между опорами l, равным 750 мм.

Величина предела прочности при изгибе отдельного образца листов высшего сорта должна быть не менее $154{,}8 \cdot 10^5$ Па (157,5 кгс/см^2), а листов первого сорта — не менее $141{,}3 \cdot 10^5$ Па (144 кгс/см^2).

Для определения ударной вязкости листов и волнистых деталей следует вырезать по одному образцу из гребня и из впадины волны.

Для определения ударной вязкости деталей УКС-1, УКС-2, РС-1 и ЛС-1 вырезают по два образца из плоской части деталей.

5. МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На лицевой стороне перекрываемой части всех листов и деталей должна быть нанесена несмываемой краской цветная полоса не короче $^2/_3$ длины листа, товарный знак предприятия-изготовителя и номер партии, а не менее чем на 1% листов должны быть нанесены штамп ОТК и сорт листов, на деталях — штамп ОТК.

5.2. Листы и детали при хранении должны быть уложены на специальные поддоны или поперечные деревянные прокладки в стопы по сортам. Количество листов в стопе не должно превышать 100 шт., количество деталей — 25 пар.

5.3. Каждая партия листов и деталей, отгружаемая потребителю, должна сопровождаться паспортом, в котором указываются:

а) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
б) номер партии и дата изготовления;
в) условное обозначение листов и деталей;
г) количество листов и деталей;
д) результаты испытаний;
е) сорт листов;
ж) обозначение настоящего стандарта.

Для листов высшего сорта, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, в правом верхнем углу паспорта наносится государственный Знак качества в соответствии с ГОСТ 1.9—67.

5.4. При транспортировании по железной дороге размещение листов в вагонах осуществляется в соответствии с инструкцией по погрузке асбестоцементных листов среднего профиля, утверж-

денной в установленном порядке, при этом количество листов в стопе не должно превышать 150 шт. при длине 1750 мм и 100 шт. при длине 2000 и 2500 мм.

5.5. При погрузочно-разгрузочных операциях и других перемещениях не допускается сбрасывание листов и деталей с какой бы то ни было высоты, а также удары по ним.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 20430—75

СПРАВОЧНАЯ МАССА ЛИСТОВ

Длина листов, мм	Справочная масса, кг
1750	26,1
2000	31,4
2500	39,2

Справочная масса листов рассчитана при влажности 12%.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ГОСТ 20430—75

СПРАВОЧНАЯ МАССА ДЕТАЛЕЙ

Условное обозначение деталей	Справочная масса, кг	Условное обозначение деталей	Справочная масса, кг	Условное обозначение деталей	Справочная масса, кг
КС-1	8,0	РС при длине:		ЛС при длине:	
КС-2	8,0	1750 мм	14,3	1750 мм	8,0
ПС	7,0	2000 мм	16,3	2000 мм	10,0
УКС-1	4,9	2500 мм	20,5	2500 мм	12,6
УКС-2	4,9				

Справочная масса деталей рассчитана при влажности 12%.

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Сдано в наб. 30.01.80 Подп в печ. 09.04.80 0.75 п. л. 0,63 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Орена Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 939

gost.e-ecolog.ru