

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПАНЕЛИ ГИПСОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ПЕРЕГОРОДОК

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9574—80

Издание официальное

3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 69.022.51 : 006.354 Группа Ж35

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАНЕЛИ ГИПСОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ПЕРЕГОРОДОК

Технические условия

Gypsum concrete panels for partitions.
Specifications

ГОСТ
9574—80

Взамен
ГОСТ 9574—71

ОКП 58 3329

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 14 июля 1980 г. № 106 срок введения установлен

с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на панели, изготовляемые из бетона на гипсовом или гипсосодержащем вяжущих, армированные деревянными каркасами и предназначенные для устройства ненесущих перегородок в зданиях различного назначения с сухим, нормальным, влажным и мокрым влажностным режимом помещений.

Влажностный режим помещений устанавливается по СНиП П—3—79.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Панели подразделяются на три типа: ПГ — без проемов, ПГП — с проемами, ПГВ — с вырезами.

1.2. Размеры панелей должны быть не более: по длине — 6600 мм, по высоте — 4000 мм.

1.3. Толщина панелей должна быть 60, 80 и 100 мм.

1.4. Панели должны иметь отверстия для пропуска инженерных коммуникаций, замоноличенные трубки для скрытой электропроводки, углубления и прорези для закрепления захватных устройств, гнезда для распаячных коробок, выключателей и розеток, предусмотренные рабочими чертежами конкретного проекта.

1.5. Панели обозначают марками в соответствии с требованиями ГОСТ 23009—78.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Июль 1989 г.

© Издательство стандартов, 1980

Марка панели состоит из двух буквенно-цифровых групп. В первую группу входит обозначение типа перегородки, габариты панели — длина и высота округленно в дециметрах и толщина в сантиметрах, во вторую группу входят марка бетона по прочности на сжатие, обозначаемая целым числом десятков кгс/см^2, и вид бетона, обозначаемый: бетон на гипсовом вяжущем — Г, бетон на гипсоцементнопуццолановом вяжущем — ГЦ, дополнительные цифры или буквы, назначаемые в рабочих чертежах и уточняющие индивидуальную характеристику панели, и обозначение стандарта.

Пример условного обозначения марки панели без проемов, длиной 5960 мм, высотой 2740 мм, толщиной 80 мм, марки по прочности на сжатие М50 из бетона на гипсовом вяжущем:

ПГ 60.27.8—5Г ГОСТ 9574—80

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Панели должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Бетон

2.2.1. Прочность бетона панелей должна соответствовать марке бетона по прочности на сжатие, установленной в рабочих чертежах и указанной в заказе на изготовление панелей.

Проектная марка бетона по прочности на сжатие должна быть не менее М50.

2.2.2. Отпускная прочность бетона панелей не должна быть менее 80% его проектной марки по прочности на сжатие.

2.2.3. Материалы, применяемые для приготовления бетона, должны обеспечивать выполнение технических требований, установленных настоящим стандартом, и соответствовать требованиям действующих стандартов и техническим условиям на эти материалы, в том числе:

вяжущие гипсовые по ГОСТ 26871—86, гипсоцементнопуццолановое вяжущее по НТД.

2.2.4. Панели, предназначенные для установки в помещениях с сухим и нормальным режимом, должны изготовляться из бетона марки не менее М50 на гипсовом вяжущем, в помещениях с влажным режимом — из бетона марок М50 и более на гипсоцементнопуццолановом вяжущем; в помещениях с мокрым режимом и для вентиляционных коммуникаций — из бетона марки М75 на гипсоцементнопуццолановом вяжущем.

2.2.5. Плотность бетона панелей в высушенном до постоянной массы состоянии должна соответствовать указанной в рабочих чертежах и быть не менее 1100 и не более 1500 кг/м³.

2.2.6. Отклонение плотности бетона панелей от указанной в рабочих чертежах не должно превышать ±5%.

2.2.7. Влажность бетона в поверхностных слоях панели на глубине 2 см должна быть не более:

8% для бетона на гипсовом вяжущем;

10% для бетона на гипсоцементнопуццолановом вяжущем.

2.2.8. Группа возгораемости и пределы огнестойкости панелей должны соответствовать установленным в рабочих чертежах и соответствовать требованиям противопожарных норм проектирования, утвержденным Госстроем СССР.

Перегородки при содержании органической массы до 8% по весу относятся к группе несгораемых.

Предел огнестойкости несгораемых перегородок принимается:

1,6 ч — при толщине перегородки 60 мм;
2,2 ч — при толщине перегородки 80 мм;
2,7 ч — при толщине перегородки 100 мм.

2.2.9. Толщина и плотность гипсобетона панелей должны обеспечивать необходимый индекс изоляции от воздушного шума, требуемый главой СНиП II—12—77 в зависимости от назначения здания и расположения перегородки.

2.3. Армирование

2.3.1. Панели армируют каркасом, состоящим из деревянных реек одинаковой толщины, изготовляемых из здоровой древесины по ГОСТ 8486—86 и ГОСТ 2695—83, скрепленных с деревянными брусками, образующими обвязки по контуру панелей и проемов.

2.3.2. Каркас должен располагаться посередине толщины панели. Отклонение осевой плоскости каркаса от проектного положения не должно превышать 3 мм.

2.3.3. Деревянные бруски обвязок должны изготовляться из цельных брусков древесины хвойных пород не ниже III сорта по ГОСТ 8486—86. Обзол на брусках должен быть очищен от коры и обращен внутрь панели.

Допускается изготовление обвязок, за исключением нижних брусков, из древесины лиственных пород не ниже III сорта по ГОСТ 2695—83.

2.3.4. Бруски обвязки каркаса допускается стыковать при условии, что один из двух брусков сохраняется цельным в месте стыка и стыкуемое сечение равнопрочно цельному при растяжении и изгибе в плоскости и из плоскости панели.

2.3.5. Влажность древесины, применяемой для изготовления каркаса, должна быть в пределах от 20 до 40%.

2.3.6. Для подъема, перемещения и монтажа панелей, при отсутствии специальных траверс с захватными устройствами, предусматривают применение стальных монтажных петель, заделываемых на всю высоту панели и закрепленных к нижним элементам обвязки.

Допускается в панелях длиной не более 2000 мм с обвязками из нестыкуемых брусков хвойных пород, при обеспечении прочности их угловых соединений, закрепление монтажных петель к боковым брускам обвязок. Расположение монтажных петель должно соответствовать указанному на чертежах.

2.3.7. Монтажные петли должны изготовляться из стержневой горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВСт3 пс2 и ВСт3сп2 или периодического профиля класса А-II марки 10ГТ по ГОСТ 5781—82. Применение стали марки ВСт3пс2 для изготовления петель панелей, поднимаемых и монтируемых при температуре минус 40°С и ниже, не допускается.

2.4. Точность изготовления панелей

2.4.1. Отклонения фактических размеров панелей от номинальных, указанных в рабочих чертежах, не должны превышать, в мм:

по длине для панелей:
до 4000±8;
св. 4000±10;
по высоте ±10;
по толщине ±2;
по высоте и ширине проемов ±5.

2.4.2. Отклонение от проектного положения проемов, отверстий и вырезов не должно превышать 5 мм.

2.4.3. Разность длин диагоналей не должна превышать, мм:
лицевых поверхностей панелей

длиной до 4000	13;
св. 4000	16;
проемов	10.

2.4.4. Отклонение от прямолинейности реального профиля поверхности панели на длине 2 м не должно превышать 3 мм.

2.4.5. Непрямолинейность на всю длину панели не должна превышать, мм:

при длине панели до 4 м 5;
при длине панели св. 4 м 8.

2.4.6. Неплоскостность панелей не должна превышать величин, указанных в табл. 1.

Таблица 1

мм

Длина панелей	Предельная неплоскостность при высоте панелей	
	до 2500	св. 2500
До 4000	5	8
Св. 4000	8	13

2.5. Количество наружных поверхностей и внешний вид панелей

2.5.1. Качество и внешний вид поверхностей панелей должен соответствовать качеству и внешнему виду эталонов панелей, утвержденных в установленном порядке.

На поверхности панелей не допускаются:

раковины, местные наплывы и впадины, размеры которых превышают указанные в табл. 2;

усадочные трещины шириной более 0,2 мм;

жировые и ржавые пятна на лицевой поверхности.

Таблица 2

Характеристика бетонной поверхности	Категория поверхности по ГОСТ 13015.1-81—ГОСТ 13015.3—81	Предельные размеры, мм				
		раковин		местных наплывов (высота) и впадин (глубина)	околов гипсобетона	
		диаметр	глубина		глубина	длина на 1 м ребра
Предназначенная под окраску	A_2	1	1	1	1	50
Под оклейку обоями или пленками	A_4	4	3	1	5	50
Под затирку или шпатлевку	A_8	15	5	3	8	80

2.5.2. Требуемая категория поверхности панелей должна быть указана в заказе на их изготовление.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Панели принимают партиями. В состав партии должны входить панели данного типа, последовательно изготовленные предприятием по одной технологии из материалов одного вида и качества в течение не более одних суток.

3.2. Проверку размеров, массу панелей, положение монтажных петель, наличие и размеры проемов, качество поверхностей

панелей проверяют для каждой партии панелей в соответствии с планом двухступенчатого контроля, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Приемочное число, шт.	Браковочное число, шт.
До 25	Первая	3	0	2
	Вторая	3	1	2
От 26 до 90	Первая	5	0	3
	Вторая	5	3	4
От 91 до 280	Первая	8	1	4
	Вторая	8	4	5

3.3. Панель следует считать дефектной, если она не удовлетворяет одному из требований настоящего стандарта.

3.4. Партию панелей принимают, если количество дефектных панелей в первой выборке меньше или равно приемочному числу и бракуют без назначения второй выборки, если количество дефектных панелей больше или равно браковочному числу. Если количество дефектных панелей в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, производят вторую выборку. Партию панелей принимают, если количество дефектных панелей в двух выборках меньше или равно приемочному числу второй выборки, и бракуют, если количество дефектных панелей в двух выборках больше или равно браковочному числу второй выборки.

3.5. Приемку панелей из партии, не принятой в результате выборочного контроля, следует производить поштучно. При этом допускается контролировать соблюдение тех требований, по которым партия не была принята.

3.6. Прочность при сжатии, плотность (объемную массу) и влажность гипсобетона проверяют для каждой партии гипсобетона.

3.7. Потребитель имеет право проводить выборочный контроль панелей в соответствии с табл. 3 на заводе-изготовителе по показателям, которые могут быть проверены на готовых панелях, применяя при этом методы контроля, установленные настоящим стандартом. Остальные показатели качества потребитель имеет право проверять по журналам ОТК и заводской лаборатории.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Прочность на сжатие и плотность (объемную массу) гипсобетона определяют путем испытания контрольных кубов, изготовленных при формировании каждой партии панелей. Для каж-

дой партии панелей изготовляют серию из трех кубов с ребрами длиной 70 мм.

Кубы высушивают до постоянной массы при температуре не выше 65°С, затем испытывают на прочность по ГОСТ 10180—78. Численное значение масштабного коэффициента α принимают равным 1. Среднюю плотность (объемную массу) определяют по ГОСТ 12730.1—78.

4.2. Влажность гипсобетона определяют путем испытания проб, взятых из готовых панелей, отобранных в соответствии с табл. 3. В отобранных панелях высверливают по шесть углублений диаметром 20 мм на глубину 20 мм от поверхности. Углубления высверливают на лицевой поверхности панели по диагонали: по два в центре и по два на расстоянии 300 мм от верхнего и нижнего углов.

Порошок гипсобетона от высверленных углублений каждой панели помещают в стеклянные или алюминиевые бюксы, взвешивают и сушат в сушильной камере при температуре не более 65°С до постоянной массы. Контрольные взвешивания проб производят с погрешностью до 0,01 г. Вычисляют влажность гипсобетона в соответствии с ГОСТ 12730.2—78. Высверленные в панелях углубления должны быть заделаны гипсобетонной смесью, из которой изготовлена панель.

4.3. Влажность пиломатериалов определяют по ГОСТ 16588—79.

4.4. Размеры, непрямолинейность и неплоскостность панелей, разность длин диагоналей, положение монтажных петель, качество поверхностей и внешний вид панелей проверяют в соответствии с ГОСТ 13015.1-81—ГОСТ 13015.3-81.

5. МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На лицевой поверхности на расстоянии 50 мм от края в правом верхнем углу каждой панели, поставляемой потребителю, должны быть нанесены несмываемой краской при помощи трафарета или штампов следующие маркировочные знаки:

товарный знак предприятия-изгтовителя или его краткое наименование;

марка панели;

дата изготовления;

штамп технического контроля;

масса панели в кг.

5.2. Изготовитель должен сопровождать каждую принятую партию документом установленной формы, в котором указывают:

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

номер и дату выдачи паспорта;

номер партии;
количество панелей каждой марки;
дату изготовления изделий;
проектную марку гипсобетона;
отпускную прочность гипсобетона в % от его проектной марки;
влажность бетона в %;
обозначение настоящего стандарта.

Паспорт должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль предприятия-изготовителя.

5.3. Панели должны храниться на специально оборудованных складах рассортированными по маркам в вертикальном положении в кассетах, образующих между панелями зазор, обеспечивающий циркуляцию воздуха и удобную строповку. Допускается хранение панелей на строительных площадках, на пирамидах, оборудованных деревянными опорными щитами.

5.4. В процессе хранения на складе, транспортировки и монтажа панели должны быть защищены от увлажнения.

5.5. Подъем, перемещение и монтаж панелей следует производить, применяя специальные траверсы с захватными устройствами. При отсутствии специальных траверс допускается подъем панелей за монтажные петли.

5.6. При хранении и транспортировании каждое изделие должно опираться на сплошные или расставленные не более чем через 1 м подкладки толщиной не менее 30 мм. Подкладки под изделия следует укладывать по плотному, тщательно выровненному основанию.

5.7. Для обеспечения сохранности панелей с проемами при их хранении, транспортировании и монтаже допускается установка временных заполнений, распорок или раскосов.

5.8. Панели для перегородок должны устанавливаться на складе, храниться и транспортироваться в условиях, исключающих возможность повреждения поверхностей, околы и поломку изделий.

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 02.11.89 Подп. в печ. 15.03.90 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2309.

gost.e-ecolog.ru