МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32398— 2013

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ ОГНЕСТОЙКИЕ

Технические условия

(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 в 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», ФГУП «ВНИЦСМВ» при участии ООО «Кроношпан», ЗАО «Плитспичпром» и СПбГЛТА

2/ ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121 «Плиты древесные»

3. ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 14 ноября 2013 г. № 44-2013)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004 – 97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2013 г. № 1798-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32398-2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2014 г.

5 Настоящий стандарт соответствует европейскому региональному стандарту EN 13986:2004 Wood-based panels for use in construction. Characteristics, evaluation of conformity and marking (Древесные плиты для использования в строительстве. Характеристики, оценка соответствия и маркировка)

Степень соответствия - неэквивалентная (NEQ)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом 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 ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ ОГНЕСТОЙКИЕ

Технические условия

Fireproof Wood Chipboards. Technical Specifications

Дата введения 2014—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на плиты древесно-стружечные огнестойкие, изготовленные методом горячего плоского прессования древесных частиц, смешанных со связующим с добавлением антипирена (далее - плиты), используемые в промышленности и строительстве.

Применение плит для конкретных видов продукции устанавливается по согласованию с национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Стандарт не распространяется на плиты с облицованной поверхностью.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

ГОСТ 12.1.014—84 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывобезопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

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

ГОСТ 12.1.044—89 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывобезопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

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. Основные требования и классификация

ГОСТ 166—89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические требования

ГОСТ 577—68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,001 мм. Технические условия

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 10633—78 Плиты древесностружечные. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний

ГОСТ 10635—88 Плиты древесностружечные. Метод определения предела прочности и модуля упругости при изгибе

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

ГОСТ 14192—90 Маркировка грузов

ГОСТ 15612—85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

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

Издание официальное

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

ГОСТ 23234—78 Плиты древесно-стружечные. Метод определения удельного сопротивления при нормальном отрыве наружного слоя

ГОСТ 24053—80 Плиты древесно-стружечные. Метод определения покоробленности

ГОСТ 24234—80 Пленка полиэтилентерефталатная. Технические условия

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

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

ГОСТ 27678—88 Плиты древесно-стружечные и фанера. Перфораторный метод определения формальдегида

ГОСТ 27680—88 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Методы контроля размеров и формы

ГОСТ 27680—88 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Методы контроля размеров и формы

ГОСТ 27935—88 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Термины и определения

ГОСТ 30255—95 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах

ГОСТ 30402—96 Материалы строительные. Методы испытания на воспламеняемость

ГОСТ 30444—97 Материалы строительные. Методы испытания на распространение пламени

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. 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 мм

Размер	Значение	Предельное отклонение
Толщина	От 3 и более с градацией 1	± 0,3 (для шлифованных плит) -0,3/+1,7 (для нешлифованных плит)
Длина	1830, 2040, 2440, 2500, 2600, 2700, 2750, 2840, 3220, 3500, 3600, 3660, 3690, 3750, 4100, 5200, 5500, 5680	± 5,0
Ширина	1220, 1250, 1500, 1750, 1800, 1830, 2135, 2440, 2500	± 5,0
Примечания: 1. Допускается производить плиты размерами на 200 мм меньше номинальных с градацией 25 мм в количестве не более 5 % партии. 2. По согласованию изготовителя с потребителем можно выпускать плиты других размеров, не указанные в настоящей таблице, а также обработанные фрезерованием по периметру.		

3.2 Классификация

3.2.1 Плиты по качеству поверхности подразделяют на I и II сорт.

3.2.2 Плиты по виду поверхности подразделяют на обычные (О) и мелкоструктурные (М).

3.2.3 Плиты по степени обработки поверхности подразделяют на шлифованные (Ш) и нешлифованные (НШ).

3.2.4 В зависимости от содержания формальдегида в плите, выделения формальдегида в воздух плиты подразделяют на два класса эмиссии – Е1 и Е2.

3.2.5 Плиты по степени горючести подразделяют на две группы – Г1 и Г2.

3.2.6 Условное обозначение плит должно включать: сорт, вид поверхности и степень ее обработки, группу горючести, класс эмиссии формальдегида, номинальную длину, ширину и толщину в миллиметрах, обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения:

Плита древесно-стружечная огнестойкая I сорта, с мелкоструктурной поверхностью, шлифованная, группы горючести Г1, класса эмиссии формальдегида Е1, размером 3500×1750×15 мм, ГОСТ 32398—2013

Плита древесно-стружечная огнестойкая I, М, Ш, Г1, Е1, 3500×1750×15 мм, ГОСТ 32398-2013

4 Технические требования

4.1 Отклонение от прямолинейности кромок не должно быть более 1,5 мм на 1 м длины кромки.

4.2 Отклонение от перпендикулярности кромок плит не должно быть более 2,0 мм на 1 м длины кромки. Перпендикулярность кромок может определяться разностью длин диагоналей пласти, которая не должна быть более 0,2 % длины плиты.

4.3 Абсолютная влажность всех типов плит должна быть в пределах от 5 % до 13 %.

4.4 Показатели пожарной опасности плит должны соответствовать норме, приведенной в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя*	Группа горючести	
	Г1	Г2
Температура отходящих дымовых газов, °С	≤135	≤125
Степень повреждения образца по длине, S_l, %	≤65	≤85
Степень повреждения образца по массе S_m, %	≤20	≤50
Продолжительность самостоятельного горения, $\tau_{сг}$, с	0	≤30
* Испытания проводят по ГОСТ 30244		

4.5 Физико-механические показатели плит плотностью 550-820 кг/м^3 указаны в таблице 3.

$T_н$ и $T_в$ – соответственно нижний и верхний пределы показателей.

Таблица 3

Наименование показателей	Норма для плиты
1 Плотность, кг/м^3	550-820
2 Предел прочность при изгибе, Мпа, ($T_н$), для толщины, мм:	
от 3 до 6	14,0
св. 6 » 13	12,5
» 13 » 20	11,5
» 20 » 25	10,0
» 25 » 32	8,5
» 32 » 40	7,0
св.40	5,5

Окончание таблицы 3

Наименование показателей	Норма для плиты
3 Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, Мпа, ($Т_н$), для толщины, мм: от 3 до 13 включ. »14 » 20 » 21 » 25 » 26 » 32 » 33 » 40 св. 40	 0,30 0,28 0,24 0,20 0,17 0,14
4 Разбухание по толщине за 2 ч (размер образцов 25×25 мм), %, ($Т_в$), не более	15
5 Покоробленность, мм, ($Т_в$)	1,6
6 Шероховатость поверхности пласти *Rm*, мкм, ($Т_в$), для плит, не более: шлифованных с обычной поверхностью шлифованных с мелкоструктурной поверхностью нешлифованных	 63 40 500
7 Предельное отклонение плотности в пределах плиты, %, не более*	10
8 Удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя, МПа, не менее*	0, 8
* Определяется по согласованию изготовителя с потребителем	

4.6 Нормы ограничения дефектов на поверхности плит I и II сорта указаны в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

Наименование дефекта	Норма ограничения дефекта для плит			
	Шлифованных, сортов		Нешлифованных, сортов	
	I	II	I	II
Углубления (выступы) или царапины на пласти по ГОСТ 27935	Не допускаются	Допускаются на 1 $м^2$ поверхности плиты не более двух углублений диаметром до 20 мм и глубиной до 0,3 мм или двух царапин длиной до 200 мм	Допускаются на площади не более 5 % поверхности плиты, глубиной (высотой), мм, не более: 0,5	0,8
Парафиновые (масляные) пятна на пласти плиты, и пятна на пласти плиты от связующего по ГОСТ 27935	Не допускаются	Допускаются на 1 $м^2$ поверхности плиты пятна площадью не более 1 $см^2$ в количестве 2 шт.	Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты	
Пылесмоляные пятна на пласти плиты по ГОСТ 27935	Не допускаются	Допускаются на площади не более 2 % поверхности плиты	Допускаются	
Сколы кромок плиты по ГОСТ 27935	Допускаются единичные глубиной по пласти до 3 мм протяженностью по кромке 15 мм	Допускаются в пределах отклонений по длине (ширине) плиты		

Наименование дефекта	Норма ограничения дефекта для плит			
	Шлифованных, сортов		Нешлифованных, сортов	
	I	II	I	II
Выкрашивание углов плиты по ГОСТ 27935	Допускается длиной по кромке до 3 мм	Допускается в пределах отклонений по длине (ширине) плиты		
Дефекты шлифования: - недошлифовка по ГОСТ 27935, - прошлифовка по ГОСТ 27935, - линейные следы от шлифования, - волнистость поверхности по ГОСТ 27935	Не допускаются	Допускаются не более 10 % площади каждой пласти плиты	Не определяются	
Включения коры на пласти плиты по ГОСТ 27935 размером, мм, не более	3	10	3	10
Посторонние включения в плите по ГОСТ 27935	Не допускаются			
Примечание - Допускаются не более пяти шт. отдельных включений частиц коры на 1 м^2 пласти плиты размером в сечении: для I сорта св. 3 до 10 мм; для II сорта - св. 10 до 15 мм				

4.7 Предельно-допустимые нормы содержания формальдегида в плите, выделения формальдегида из плиты в воздух для плит классов эмиссии формальдегида Е1 и Е2 не должны превышать значений, указанных в таблице 5. Применение плит различных классов эмиссии формальдегида приведено в приложении А.

Таблица 5

Класс эмиссии	Предельно-допустимые нормы	
	содержания формальдегида в плите, установленные перфораторным методом, мг/100 г абс. сухой плиты	выделения формальдегида из плиты в воздух, установленные методом испытания в климатической камере, мг/м^3 воздуха
Е1	До 8 включ.	До 0,124 включ.
Е2	Св. 8 до 30 включ.	Св. 0,124 до 0,5 включ.
Примечание: 1 Содержание формальдегида в плите установлено для плит с абсолютной влажностью W = 6,5 %. Для плит с другой абсолютной влажностью (в диапазоне от 5 % до 13 %) указанное в таблице содержание формальдегида в плите необходимо умножить на коэффициент F, который вычисляют по формуле F= - 0,133W+1,86 2 Содержание формальдегида в плитах класса эмиссии Е1 за полугодовой период проверки не должно превышать среднего значения 6,5 мг/100 г абс. сухой плиты.		

4.8 Маркировка

4.8.1 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.

4.8.2 Маркировка, наносимая непосредственно на плиту, должна содержать:

- наименование и (или) товарный знак (при наличии) предприятия-изготовителя;
- условное обозначение плиты;
- дату изготовления (число, месяц, год) и номер смены.

4.8.3 На ярлык (этикетку) упаковки и в товаросопроводительной документации наносят маркировку по 4.8.2 и дополнительно указывают:

- наименование страны-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- количество плит в штуках и (или) в $м^2$ и (или) $м^3$.

При поставке продукции на экспорт допускается наносить дополнительную информацию по согласованию изготовителя с заказчиком, а также маркировать продукцию на иностранном языке.

4.8.4 Плиты, поставляемые потребителям, сопровождаются документом о качестве, содержащем информацию по 4.8.2, 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.

4.8.5 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192.

4.9 Упаковка

4.9.1 Плиты формируют в транспортные пакеты, куда укладывают плиты одного размера, сорта, вида поверхности, и степени ее обработки, класса эмиссии формальдегида и степени горючести.

4.9.2 Транспортные пакеты формируют на поддоне с применением верхней и нижней обложки, в качестве которой используют низкосортные древесно-стружечные и древесно-волокнистые плиты, фанеру или иной материал, предохраняющий продукцию от механических и атмосферных осадков.

4.9.3 Высоту сформированного транспортного пакета устанавливают с учетом характеристик грузоподъемных механизмов и грузоподъемности транспортных средств, но не более 1000 мм и массой не выше 5000 кгс.

4.9.4 Каждый транспортный пакет скрепляют поперечными обвязками из (стальной, полиэтилентерефталатной) упаковочной ленты шириной не менее 16 мм и толщиной не менее 0,5 мм. Количество обвязок должно быть не менее двух по ширине пакета и не менее трех по длине пакета.

4.9.5 Транспортные пакеты – по ГОСТ 26663, ГОСТ 24597 и другим нормативным документам.

4.9.6 По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки.

4.9.7 Плиты, предназначенные для использования в районах Крайнего Севера и приравненных к ним районах, упаковывают по ГОСТ 15846.

5 Требования безопасности и охрана окружающей среды

5.1 Плиты изготовляют с применением синтетических смол, разрешенных национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

5.2 Содержание химических веществ в плитах кроме формальдегида (см. 4.7), выделяющихся при эксплуатации изделий из них, в воздухе жилых помещений не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК) и ориентировочно безопасных уровней воздействия веществ, установленных для атмосферного воздуха в нормативной документации национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

5.3 Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не может превышать ПДК для рабочей зоны согласно нормативной документации национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

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

5.5 Персонал по изготовлению плит обеспечивают средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011, специальной одеждой, защитными очками и комбинированными рукавицами для защиты рук.

5.6 Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004, виды пожарной техники - ГОСТ 12.4.009.

5.7 Плиты древесно-стружечные огнестойкие, изготовляемые в соответствии с настоящим стандартом, должны удовлетворять требованиям согласно указанной области применения.

6. Правила приемки

6.1 Плиты принимают партиями одного размера, сорта, вида поверхности, по степени ее обработки, класса эмиссии формальдегида и степени горючести, изготовленных по одинаковому технологическому режиму за ограниченный период и оформленных одним документом о качестве.

6.2 Отбор плит для контроля качества, размеров и испытаний проводят методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

6.3 Для контроля размеров по 3.1, отклонения от прямолинейности кромок по 4.1, отклонения от перпендикулярности кромок по 4.2, дефектов на поверхности плит по 4.6 и шероховатости поверхности пласти (при контроле по образцам шероховатости) по 4.5 от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 6.

Таблица 6

В штуках

Объем партии	Контролируемые показатели по			
	3.1, 4.1, 4.2		4.6, 4.5	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
До 500	8	1	13	3
От 501 до 1200	13	2	20	3
От 1201 до 3200	13	2	32	5
От 3201 до 10000	20	3	32	5

6.4 Для проверки физико-механических показателей (в том числе шероховатости при ее контроле профилографом) от каждой партии отбирают плиты в количестве, указанном в таблице 7.

Допускается включать в выборку плиты, отобранные для контроля по 6.3, а также распространять результаты испытаний физико-механических показателей плит, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены, на весь сменный объем выработки независимо от сортности плит.

Таблица 7

Количество плит в партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочная постоянная, K_s
До 280	3	1,12
От 281 до 500 включ.	4	1,17
От 501 до 1200 включ.	5	1,24
От 1201 до 3200 включ.	7	1,33
От 3201 до 10000 включ.	10	1,41

6.5 Содержание формальдегида в плите определяют на образцах, вырезанных из одной плиты, не реже одного раза в 7 суток, а также при изменении технологических параметров производства плит или применяемых связующих.

6.6 Выделение формальдегида в воздух определяют один раз в квартал при периодических (сертификационных) и квалификационных испытаниях.

6.7 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборках:

- количество плит, не отвечающих требованиям стандарта по размерам, отклонениям от прямолинейности и перпендикулярности кромок, дефектам на поверхности плит и шероховатости поверхности пласти (при контроле шероховатости по образцам), меньше приемочного числа, установленного в таблице 6, или равно ему;
- нижнее значение - $Q_н$, вычисленное по формуле (1) для показателей: предела прочности при изгибе, модуля упругости при изгибе, предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты, удельное сопротивление нормальному отрыву наружного слоя равны или более приемочной постоянной, указанной в таблице 3;
- верхнее значение - $Q_в$, вычисленное по формуле (2) для показателей разбухания по толщине и покоробленности, меньше или равно приемочной постоянной, указанной в таблице 3

$$Q_H = \frac{X - T_H}{S} \quad (1)$$

$$Q_B = \frac{T_B - X}{S} \quad (2)$$

где X – выборочное среднее, рассчитанное по результатам испытаний всех плит в выборке;

$T_н$ и $T_в$ – соответственно нижний и верхний пределы значений показателей;

S – среднее квадратичное отклонение, рассчитанное по средним значениям всех испытанных плит.

Результаты округляют до второго десятичного знака.

- содержание формальдегида или его выделение соответствует нормам, установленным в таблице 5.

Шероховатость поверхности каждого образца при контроле профилографом должна соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

7 Методы испытаний

7.1 Подготовку образцов к испытаниям для определения физико-механических показателей проводят по ГОСТ 10633.

7.2 Проверку длины, ширины и толщины – по ГОСТ 27680, отклонения от перпендикулярности кромок – по ГОСТ 27680 или по разнице длины диагоналей по пласти, измеренных металлической рулеткой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502. Проверку отклонения от прямолинейности кромок – по ГОСТ 27680 с помощью измерительной линейки по ГОСТ 427 длиной не менее длины контролируемых плит и штангенциркуля типа ШЦ по ГОСТ 166.

7.3 Плотность и ее предельное отклонение в пределах плиты, абсолютную влажность и разбухание по толщине – по ГОСТ 10634.

7.4 Предел прочности при изгибе плит – по ГОСТ 10635.

7.5 Удельное сопротивление при нормальном отрыве наружного слоя - по ГОСТ 23234.

7.6 Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты – по ГОСТ 10636.

7.7 Покоробленность – по ГОСТ 24053.

7.8 Шероховатость поверхности – по ГОСТ 15612 на профилографе с радиусом щупа 1,5 мм или с использованием образцов шероховатости.

7.9 Вид поверхности определяют по образцам.

7.10 Содержание формальдегида в плите – по ГОСТ 27678.

7.11 Выделение формальдегида из плиты – по ГОСТ 30255.

7.12 Дефекты на поверхности плит оценивают визуально.

7.13 Виды пятен и дефекты шлифования на поверхности плиты определяют сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке. Общую площадь пятен рассчитывают как сумму площадей отдельных пятен.

Для определения площади отдельного пятна с точностью до 1 см² используют сетку с квадратными ячейками со стороной 10 мм, нанесенную на прозрачный листовой материал с точностью ± 0,5 мм. При подсчете числа ячеек, перекрываемых пятном, ячейки с перекрытием больше половины их площади считают за целые, а меньше половины не учитывают.

7.14 Углубления (выступы) определяют по ГОСТ 577 с помощью индикатора часового типа марки ИЧ-10, закрепленного в металлической П–образной скобе с цилиндрическими опорными поверхностями радиусом (5±1) мм и пролетом между опорами 60-80 мм.

Шкалу индикатора переводят в нулевое положение при установлении скобы на поверочную линейку по ГОСТ 8026 или поверочную плиту по ГОСТ 10905. Ход штока индикатора в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 2 мм.

7.15 Линейные размеры включений коры и крупной стружки на пласти плиты, выкрашивание углов, посторонних включений в плите, сколы кромки и длину царапин определяют при помощи металлической линейки по ГОСТ 427.

7.16 Показатели пожарной безопасности устанавливают по ГОСТ 30244.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Плиты перевозят всеми видами транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

8.2 Транспортирование осуществляют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

8.3 Плиты хранят в чистых закрытых помещениях в горизонтальном положении на ровных местах высотой до 4,5 м, состоящих из стоп или пакетов, разделенных брусками-прокладками толщиной и шириной не менее 60 мм, длиной не менее ширины плиты.

Допускается разность толщин прокладок, используемых для одной стопы или пакета, не более 5 мм.

Бруски-прокладки укладывают поперек плит с интервалом не более 600 мм в одних горизонтальных плоскостях.

Расстояние от крайних брусков-прокладок до торцов плиты не должно превышать 250 мм.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Предприятие-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 договорах (контрактах) на ее поставку.

9.3 По истечении гарантийного срока хранения перед применением плит необходимо проверить их на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Приложение А
(обязательное)

Применение плит различных классов эмиссии формальдегида

Таблица А.1

Класс эмиссии формальдегида плит	Применение плит
Е1	Производство бытовой мебели и мебели для общественных помещений, а также изделий и конструкций, эксплуатируемых внутри жилых помещений
Е2	Производство изделий, эксплуатируемых вне жилых помещений

УДК 674.815-41: 006.354 МКС 79. 060.20

Ключевые слова: древесно-стружечные плиты, огнестойкость, условия технические, требования технические, требования безопасности, правила приемки, методы испытаний, транспортирование, хранение, гарантии изготовителя

Подписано в печать 01.04.2014. Формат 60х84 1/8.
Усл. печ. л. 1,40. Тираж 31 экз. Зак. 1329.

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