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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 32304 — 2013

ЛАМИНИРОВАННЫЕ НАПОЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫХ ПЛИТ СУХОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Технические условия

(EN 13329+A1:2008, 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 «Центр по сертификации лесопродукции «Лессертика» (АНО «ЦСЛ «Лессертика») при участии общества с ограниченной ответственностью «Кроношпан» (ООО «Кроношпан») и общества с ограниченной ответственностью «Кроностар» (ООО «Кроностар»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 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 Настоящий стандарт соответствует европейскому региональному стандарту EN 13329+A1:2008 Laminate floor coverings - Elements with a surface layer based on aminoplastic thermosetting resins - Specifications, requirements and test methods (Ламинированные напольные покрытия. Элементы покрытия изготовлены из пластика на основе термоотверждающихся смол. Спецификации, требования и методы испытаний).

Степень соответствия – неэквивалентная (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2013 г. № 1800-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 32304-2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2014 г.

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

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

ЛАМИНИРОВАННЫЕ НАПОЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫХ ПЛИТ СУХОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Технические условия

Laminate flooring based on dry process wood fibreboards. Specifications

Дата введения – 2014 – 07 – 01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ламинированные напольные покрытия, изготовленные из облицованных пленками на основе термореактивных полимеров древесноволокнистых плит средней или высокой плотности или плит древесных моноструктурных (далее – напольные покрытия), предназначенных для использования в помещениях, защищенных от воздействия влаги.

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 12.3.042—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 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7661—67 Глубиномеры индикаторные. Технические условия

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8925—68 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция

ГОСТ 11358—89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

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

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

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

ГОСТ 27680—88 Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы

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

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 фанеры. Определение выделения формальдегида методом газового анализа

ГОСТ 32274–2013 Плиты древесные моноструктурные. Технические условия

Издание официальное

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 Термины и определения

3.1 Ламинированные напольные покрытия: Это строительный материал, изготовленный из древесноволокнистых плит сухого способа производства или плит моноструктурных, облицованных пленками на основе термореактивных полимеров.

3.2 Пласть ламинированного напольного покрытия: Наибольшая поверхность ламинированного напольного покрытия.

3.3 Лицевая (рабочая) пласть ламинированного напольного покрытия: Поверхность ламинированного напольного покрытия покрытая устойчивой к истиранию пленкой, под которой располагается декоративный слой.

3.4 Оборотная пласть ламинированного напольного покрытия: Поверхность ламинированного напольного покрытия, на которую нанесена специальная пленка, предохраняющая покрытие от влажности и компенсирующая поверхностное напряжение рабочего слоя.

3.5 Поверхностный слой: Зона ламинированного напольного покрытия, ограниченная двумя плоскостями, паралельными пласти ламинированного напольного покрытия, представляющая собой пленку, устойчивую к истиранию.

4 Размеры и классификация

4.1 Номинальные размеры элементов напольных покрытий и отклонения от них, а также показатели качества и методы испытаний напольных покрытий должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

4.2 Допуски на изготовление профиля соединения (паза и гребня) должны быть такими, чтобы при свободном соединении элементов предельные отклонения показателей «зазор между элементами» и «различие по высоте между элементами» не превышали установленных в таблице 1.

Таблица 1

Показатель	Требования	Метод испытания
1	2	3
Толщина элемента T, мм	6,0; 7,0; 8,0; 10,0; 12,0 ±0,3	По ГОСТ 27680
Длина поверхностного слоя L, мм	L ≤1500 L ≤ 0,5 L >1500 L_{Δ}≤0,3мм/м	По ГОСТ 27680
Ширина поверхностного слоя W, мм	193 ±0,1	По ГОСТ 27680
Прямоугольность элемента G, мм	G_{max}≤0,20	По ГОСТ 27680
Прямолинейность кромок поверхностного слоя S, мм/м	S_{max}≤0,30	По ГОСТ 27680
Покоробленность поверхности элемента по длине и ширине F, %	$F_{w\ вог.} \le 0,15$, $F_{w\ вып.} \le 0,20$ $F_{l\ вог.} \le 0,5$, $F_{l\ вып.} \le 1,0$	По ГОСТ 24053
Зазор между соединенными элементами O, мм	$O_{ср.} \le 0,15$ $O_{max} \le 0,2$	Приложение Б
Различие по высоте между соединенными элементами H, мм	$H_{ср.} \le 0,10$ $H_{max} \le 0,15$	Приложение Б
Удельное сопротивление нормальному отрыву покрытия, МПа	≥ 1,00	Приложение Б

4.3 Для производства ламинированных напольных покрытий применяют плиты древесноволокнистые средней или высокой плотности (МДФ или ХДФ) или плиты древесные моноструктурные, облицованные пленками на основе термореактивных полимеров, соответствующие требованиям действующей нормативно-технической документации.

4.4 Ламинированные напольные покрытия классифицируют по способу изготовления и по классам воздействия нагрузки.

Способ изготовления ламинированных напольных покрытий подразделяют на:

- напольные покрытия, изготовленные с использованием древесноволокнистых плит сухого способа производства средней или высокой плотности.

Ламинированные напольных покрытий в зависимости от назначения по классам воздействия нагрузки приведены в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Класс нагрузки							Метод испытания
	Жилые помещения			Производственные помещения				
	Умеренная	Нормальная	Повышенная	Умеренная	Нормальная	Повышенная	Интенсивная	
	21	22	23	31	32	33	34	
Устойчивость покрытия к истиранию	АС1	АС2	АС3	АС4		АС5	АС6	ГОСТ 27820
Устойчивость покрытия к пятнообразованию	Изменения внешнего вида покрытия не допускаются							ГОСТ 27627
Сигаретостойкость	Изменения внешнего вида покрытия не допускаются							Приложение В
Разбухание по толщине за 24 ч	≤20 %			≤18 %			≤8 %	Приложение Г

5 Технические требования

5.1 Рабочая (лицевая) поверхность напольных покрытий должна иметь декоративное, устойчивое к истиранию покрытие. Покрытие оборотной поверхности должно обеспечить защиту элемента от влажности и компенсировать поверхностное напряжение рабочего слоя.

5.2 Соединение элементов ламинированных напольных покрытий бесклеевое.

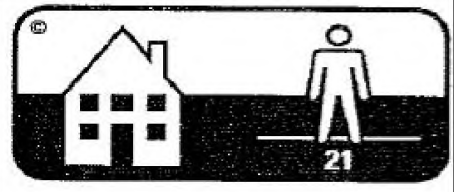
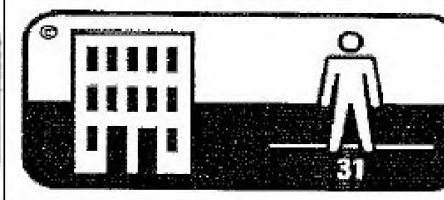
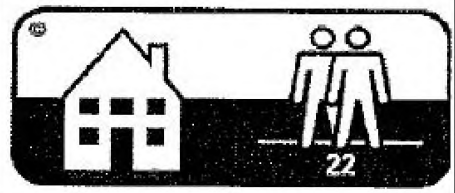
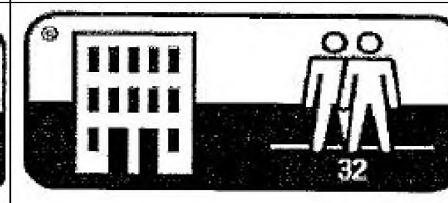
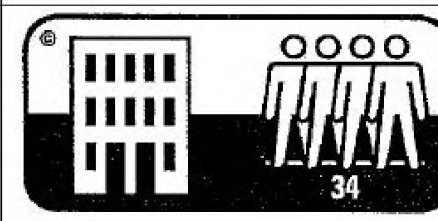
5.3 Условное обозначение ламинированных напольных покрытий должно включать в себя краткое наименование изделия (напольные покрытия-НП), класс воздействия нагрузки, наименование, в скобках артикул декора лицевой пласти, толщину элемента напольного покрытия в мм, размеры поверхностного слоя элемента (длина и ширина) в мм, количество элементов в упаковке, общая площадь элементов в упаковке в м.кв., класс эмиссии формальдегида Е1, наименование настоящего стандарта. Все характеристики ламинированных напольных покрытий указывают через дробь.

Пример условного обозначения — напольные покрытия, изготовленные с использованием древесноволокнистых плит сухого способа производства средней или высокой плотности, 32 класса воздействия нагрузки, вид декоративного покрытия – Дуб Беленый (D 2413), толщина 8 мм, размер поверхностного слоя элемента 1204 мм × 186 мм, в коробке 8 шт. общей площадью 1,79 м.кв, класс эмиссии формальдегида, изготовленных по ГОСТ:

НП/32/Дуб беленый(D2413)/8/1204 ×186/8/1,79/Е1/ГОСТ. . .

5.4 Символы классификации приведены в таблице 3.

Таблица 3

Интенсивность использования	Бытовое использование	Коммерческое использование
Умеренное		
Среднее		
Интенсивное		
Активное		

6 Требования безопасности и охрана окружающей среды

6.1 Синтетические материалы для изготовления ламинированных напольных покрытий должны быть разрешены органами санитарного надзора.

6.2 При эксплуатации ламинированных напольных покрытий миграция вредных веществ должна соответствовать требованиям, изложенным в документах органов санитарного надзора.

6.3 Содержание вредных веществ в воздухе производственных помещений должно соответствовать требованиям, изложенным в документах органов санитарного надзора.

6.4 Выделение формальдегида из ламинированного напольного покрытия на стадии производства и поставки должно соответствовать требованиям класса эмиссии Е1, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Метод испытания	Норма выделения в воздух	Назначение испытаний
Камерный метод по ГОСТ 30255	Не более 0,124 мг/м³ воздуха	Квалификационные и контрольные периодические испытания
Метод газового анализа по ГОСТ 32155	Не более 3,5 мг/м²·ч	Производственный контроль

6.5 Технологический процесс производства ламинированных напольных покрытий должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.042.

6.6 Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004. Виды пожарной техники должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.009.

6.7 Лица, связанные с производством ламинированных напольных покрытий, должны быть обеспечены средствами защиты в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.011 и подлежать предварительным и периодическим медицинским осмотрам в соответствии с порядком, установленным органами санитарного надзора.

6.8 Организацию и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий следует осуществлять в соответствии с требованиями органов санитарного надзора.

6.9 Ламинированные напольные покрытия, которые соответствуют требованиям настоящего стандарта, должны иметь четкую маркировку, нанесенную производителем.

6.10 На каждой упаковке ламинированных напольных покрытий закрепляют этикетку и листок-вкладыш, содержащие:

- номер настоящего стандарта и EN 13329+A1;
- наименование организации-изготовителя, его товарный знак;
- адрес предприятия-изготовителя;
- наименование коллекции ламинированных напольных покрытий;
- обозначение и наименование декора лицевой пласти на русском и английском языках;
- символ класса истирания;
- обозначение класса использования продукции согласно таблице 3;
- класс эмиссии формальдегида;
- номинальные размеры элемента ламинированного напольного покрытия, мм;
- количество элементов пола в упаковке, шт. и м^2;
- вес упаковки ламинированных напольных покрытий, кг;
- профиль замкового соединения, способ соединения;
- условия использования ламинированных напольных покрытий;
- рекомендации по использованию и уходу;
- инструкцию по укладке ламинированных напольных покрытий;
- знак обращения на рынке.

6.11 Каждый пакет ламинированных напольных покрытий сопровождается паспортом (этикеткой), содержащим:

- номер настоящего стандарта и EN 13329+A1;
- наименование организации-изготовителя, товарный знак;
- адрес предприятия-изготовителя
- название коллекции ламинированных напольных покрытий;
- условное обозначение ламинированных напольных покрытий;
- количество элементов напольного покрытия в упаковке, шт.;
- количество элементов напольного покрытия в пакете, шт.;
- наименование декора лицевой пласти;
- дату изготовления;
- личный штамп лица, ответственного за выпуск продукции.

6.12 Ламинированные напольные покрытия упаковывают в картонные коробки, которые закрывают термоусадочной пленкой. Количество элементов ламинированных напольных покрытий в упаковке зависит от толщины ламинированных напольных покрытий.

6.13 Формирование пакета производят на поддоне стопами из упаковок. Пакет снабжают защитными уголками, верхним защитным листом, укрывают пленкой и обвязывают двумя упаковочными лентами.

По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки.

6.14 Пакеты формируют из ламинированных напольных покрытий одной коллекции.

7 Правила контроля и приемки

7.1 Ламинированные напольные покрытия подвергают контролю на всех стадиях производства. Периодичность контроля, места отбора проб, методы контроля должны быть указаны в планах контроля.

7.2 Ламинированные напольные покрытия считают соответствующими требованиям настоящего стандарта, если:

- геометрические размеры элементов ламинированных напольных покрытий, покоробленность, зазор между соединенными элементами, различие по высоте между соединенными элементами, удельное сопротивление нормальному отрыву покрытия соответствуют требованиям таблицы 1;

- устойчивость покрытия к истиранию, ударостойкость покрытия, устойчивость покрытия к пятнообразованию, сигаретостойкость, разбухание за 24 ч соответствуют требованиям таблицы 2.

7.3 Каждый пакет ламинированных напольных покрытий, соответствующих требованиям настоящего стандарта, сопровождается паспортом.

7.4 Приемку ламинированных напольных покрытий производит потребитель партиями. Партией считают количество ламинированных напольных покрытий, оформленных одним отгрузочным документом. Объем выборки определяют в соответствии с требованиями таблицы 5. Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если число годных элементов напольных покрытий в выборке соответствует указанному в таблице 5.

Таблица 5

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.		Число годных элементов напольных покрытий в выборке, при котором партию принимают, шт., не менее	
	длины, ширины, толщины	внешнего вида покрытия	длины, ширины, толщины	внешнего вида покрытия
До 500	8	13	7	11
От 501 до 24 000	13	20	11	17
От 24 001 до 30 000	13	32	11	27

8 Методы контроля

8.1 Внешний вид ламинированных напольных покрытий контролируют визуально без применения увеличительных приборов и/или с помощью электронного средства контроля. Для элементов ламинированных напольных покрытий не допускаются выкрашивание углов и сколы кромок по периметру поверхностного слоя, дефекты поверхности. Качество поверхности определяют путем сопоставления с образцом-эталоном.

8.2 Ширину, длину, толщину, прямолинейность, прямоугольность ламинированных напольных покрытий определяют согласно приложению А при проведении контроля и по ГОСТ 27680 при проведении периодических испытаний.

8.3 Покоробленность ламинированных напольных покрытий определяют согласно приложению А при проведении контроля и по ГОСТ 24053 при проведении периодических испытаний.

8.4 Зазор между соединенными элементами, различие по высоте между соединенными элементами определяют согласно приложению Б.

8.5.Удельное сопротивление нормальному отрыву покрытия ламинированных напольных покрытий определяют по ГОСТ 23234.

8.6 Устойчивость покрытия к истиранию определяют по ГОСТ 27820. Класс истираемости присваивают согласно требованиям таблицы 6.

Таблица 6

Класс истираемости	АС1	АС2	АС3	АС4	АС5	АС6
Среднее значение начальной точки истирания	≤900	≤1500	≤2000	≤4000	≤6000	≤8500

8.7 Устойчивость покрытия к пятнообразованию определяют по ГОСТ 27627.

8.8 Сигаретостойкость определяют согласно приложению В.

8.9 Разбухание по толщине за 24 ч определяют согласно приложению Г.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Ламинированные напольные покрытия 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.

9.2 Ламинированные напольные покрытия следует хранить в сухих, чистых, закрытых помещениях при температуре не ниже 5 °С и относительной влажности воздуха не выше 65 %.

9.3 Ламинированные напольные покрытия в пакетах, разделенных поддонами, хранят в закрытых помещениях в штабелях высотой до 5,5 м.

9.4 Допускаются другие условия хранения ламинированных напольных покрытий при обеспечении необходимых условий безопасности труда, утвержденных руководителем предприятия.

10 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ламинированных напольных покрытий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования в течение 12 месяцев с момента изготовления.

Приложение А
(справочное)

Определение ширины, длины, толщины, прямолинейности, прямоугольности кромок и покоробленности

А.1 Отбор образцов

В качестве образцов для испытаний берут пять элементов ламинированного напольного покрытия.

А.2 Испытательные (контрольные) приборы, средства измерения

А.2.1 Толщиномер по ГОСТ 11358 или другой измерительный инструмент, обеспечивающий погрешность измерений 0,05 мм для измерения толщины.

А.2.2 Раздвижной калибр (штангенциркуль) по ГОСТ 166 или другой измерительный инструмент, обеспечивающий погрешность измерений 0,05 м для измерения ширины.

А.2.3 Рулетка измерительная металлическая по ГОСТ 7502, обеспечивающая погрешность измерений 0,1 мм для измерения длины.

А.2.4 Угольник поверочный 90° по ГОСТ 3749 с угловым допуском не более 0,02 мм на 300 мм.

А.2.5 Линейка поверочная по ГОСТ 8026 с длиной не менее длины образца для испытаний, с допуском на прямолинейность 0,05 мм на 1000 мм.

А.2.6 Прибор для измерения покоробленности, состоящий из индикатора часового типа с допуском погрешности 0,01 мм и жесткой базы с тремя опорами по ГОСТ 24053.

А.3 Проведение испытаний

А.3.1 Определение длины *L*

Длину образца для испытаний определяют с помощью металлической измерительной рулетки вдоль двух линий, проходящих параллельно продольной оси на расстоянии 20 мм от продольных кромок (рисунок А.1).

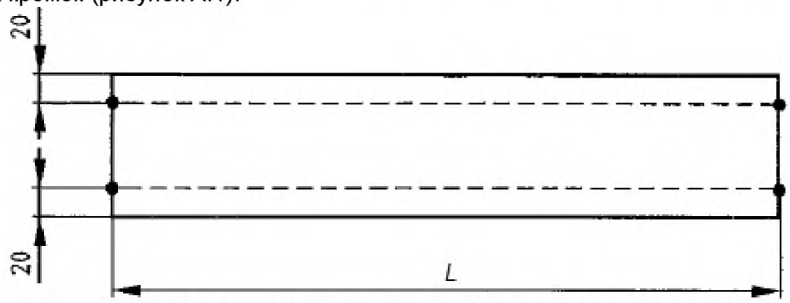


Рисунок А.1 — Точки измерения для определения длины *L* (размеры в мм)

А.3.2 Обработки результатов

Результаты всех единичных измерений записывают, рассчитывают средний показатель *L*, который заносят в протокол контроля качества.

А.3.3 Определение ширины *W*

Ширину образца для испытания определяют с помощью штангенциркуля вдоль двух линий, проходящих параллельно поперечным сторонам образца на расстоянии 20 мм от кромки и вдоль линии, проходящей параллельно поперечным сторонам образца в середине образца (рисунок А.2).

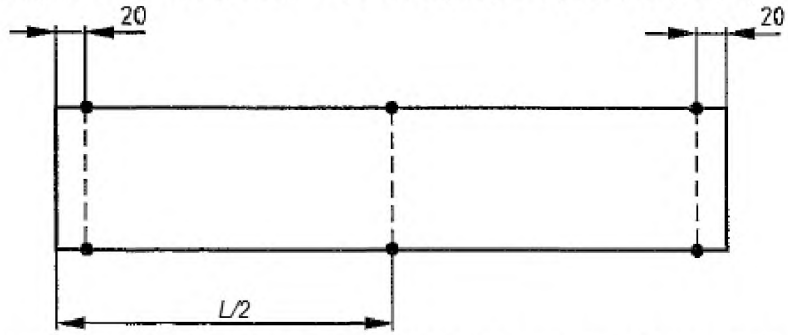


Рисунок А.2 — Точки измерения для определения ширины (*W*, размеры в мм)

А.3.4 Обработка результатов

Результаты всех единичных измерений записывают, рассчитывают средний показатель *W*, который заносят в протокол контроля качества.

А.3.5 Определение толщины *T*

Толщину определяют с помощью толщиномера на расстоянии 20 мм от кромок на углах образца и в середине продольных сторон (рисунок А.3).

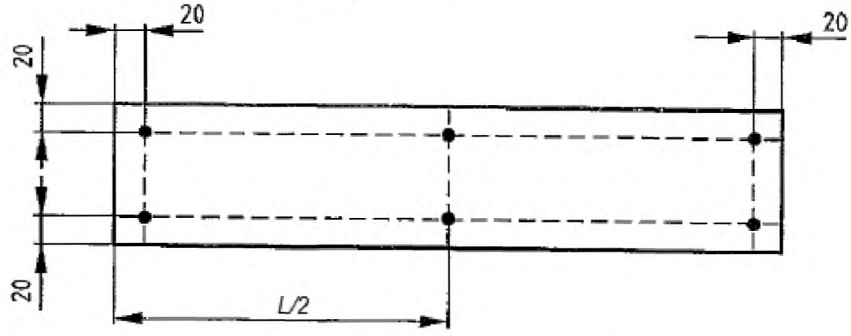


Рисунок А.3 — Точки измерения для определения толщины (*T*, размеры в мм)

А.3.6 Обработка результатов

Результаты всех единичных измерений записывают, рассчитывают средний показатель *T*, который заносят в протокол контроля качества.

А.3.7 Определение прямоугольности *G*

Сторону поверочного угольника прикладывают к продольной стороне образца для испытаний и с помощью щупов плоских определяют максимальное отклонение от прямоугольности вдоль поперечной стороны образца для испытаний (рисунок А.4).

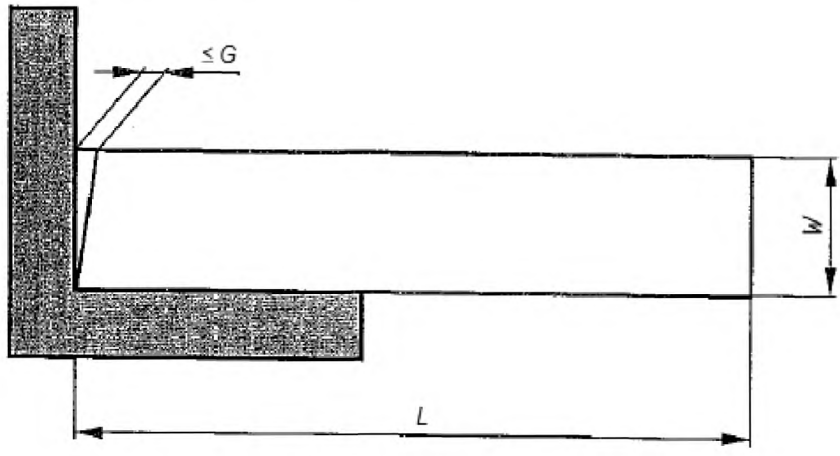


Рисунок А.4— Определение прямоугольности *G*

А.3.8 Обработка результатов

Все результаты единичных измерений записывают, самое большое отклонение G_{max} округляют до 0,05 мм и заносят в протокол контроля качества.

А.3.9 Определение прямолинейности *S*

Поверочную линейку прижимают к продольной кромке образца и с помощью плоских щупов определяют максимальное расстояние между образцом для испытаний и поверочной линейкой (рисунок А.5).

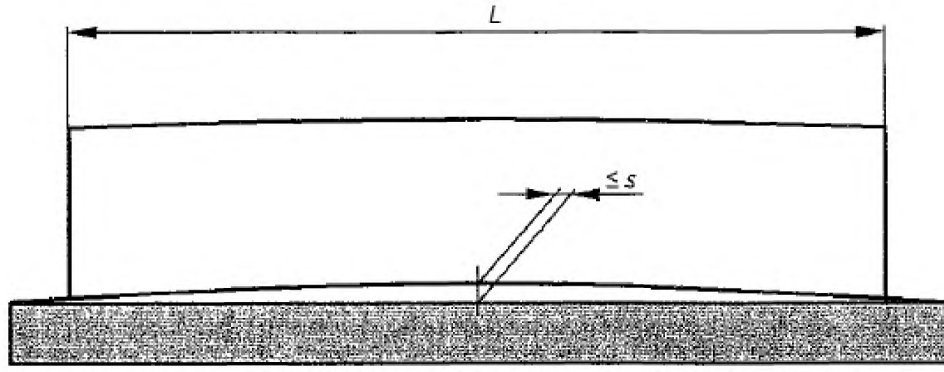


Рисунок А.5 — Определение прямолинейности *S*

А.3.10 Обработка результатов

Результаты всех единичных измерений записывают, самое большое отклонение S_{max} необходимо округлить до 0,05 мм и занести в протокол контроля качества.

А.3.11 Определение покоробленности по ширине f_w

Жесткую базу прибора для измерения покоробленности устанавливают параллельно поперечной стороне образца для испытаний. Максимальный размер покоробленности необходимо определить для каждого образца для испытаний. Размер *d* должен быть меньше ширины образца не менее чем на 10 мм (рисунок А.6).

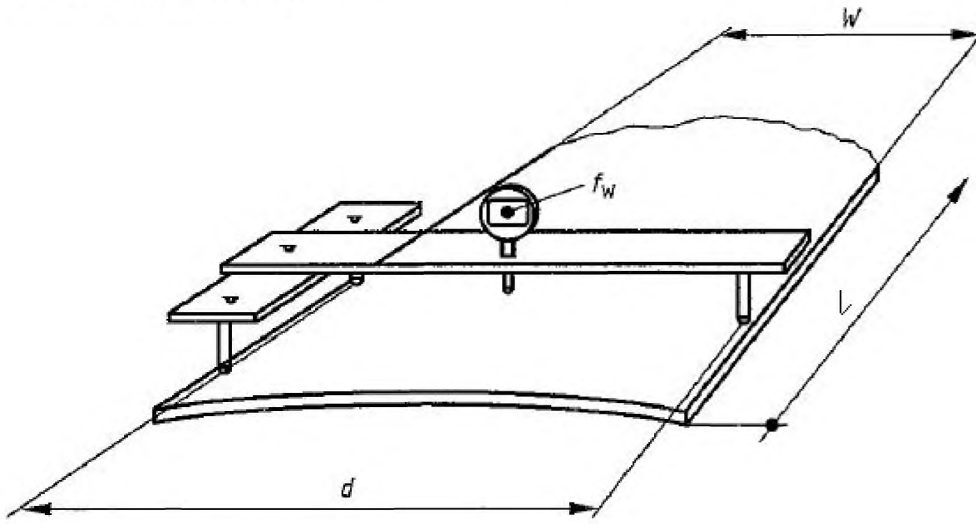


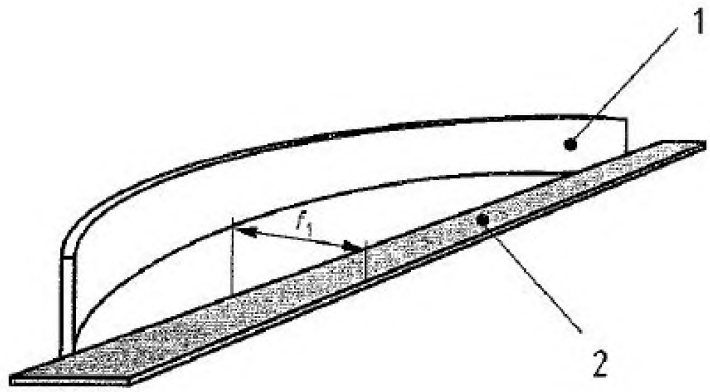
Рисунок А.6— Определение покоробленности по ширине f_w

А.3.12 Обработка результатов

Все результаты единичных измерений записывают. Самое большое единичное значение выпуклости и вогнутости необходимо разделить на значение *d* (рисунок А.6), результат округлить до 0,01 % и указать в процентах в протоколе контроля качества.

А.3.13 Определение покоробленности по длине f_1

Образец для испытания *1* прикладывают к поверочной линейке *2*, как показано на рисунке А.7, и с помощью штангенциркуля определяют максимальную покоробленность для каждого образца. Покоробленность считают вогнутой, если к линейке обращен поверхностный слой, и выпуклой, если к линейке обращена нижняя поверхность ламинированного напольного покрытия (рисунок А.7).



1 – образец для испытания;
2 – поверочная линейка.
Рисунок А.7– Определение покоробленности по длине f_1

А.3.14 Обработка результатов

Все результаты единичных измерений записывают. Самое большое единичное значение выпуклости и вогнутости необходимо разделить на номинальную длину образца, результат округлить до 0,01 % и указать в процентах в протоколе контроля качества.

Приложение Б
(справочное)

Определение зазора и различия по высоте между соединенными элементами

Б.1 Отбор образцов

В качестве образца для испытаний берут пять элементов ламинированных напольных покрытий.

Б.2 Испытательные (контрольные) приборы, средства измерения

Б.2.1 Щупы плоские по ГОСТ 8925.

Б.2.2 Глубиномер индикаторный по ГОСТ 7661.

Б.2.3 Плоская горизонтальная поверхность для испытаний.

Б.2.4 Линейка длиной больше или равной 2,5 м, к которой необходимо прикладывать первый ряд образцов.

Б.3 Проведение испытаний

Б.3.1 Соединение элементов

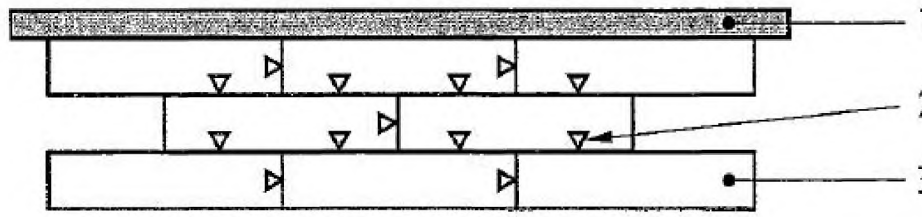
Образцы для испытаний соединяют между собой, как показано на рисунке Б.1. Линейка *1* служит направляющей, к которой прикладывают первый ряд собранных образцов.

Б.3.2 Определение зазора между соединенными элементами

Зазоры между кромками элементов определяют с помощью плоских щупов в точках *2*, указанных на рисунке Б.1. Щуп должен входить в зазор без усилия.

Б.3.3 Определение различия по высоте между соединенными элементами

Различие по высоте определяют с помощью индикаторного глубиномера в точках *2*, указанных на рисунке Б.1. Базу для индикатора устанавливают на одной стороне соединения. С обеих сторон соединения измеряют расстояние до поверхности элемента. Разницу измерений считают различием по высоте. Измерения проводят на расстоянии не более 5 мм от кромки соединенных элементов.



1 – поверочная линейка; 2 – точки приложения щупа индикаторного глубиномера в местах соединения элементов напольного покрытия; *3* – образец для испытания

Рисунок Б.1— Соединенные элементы ламинированных напольных покрытий

Б.4 Обработка результатов

Средние значения $O_{ср.}$ и $H_{ср.}$ рассчитывают из общего числа измерений. Максимальные единичные значения O_{max} и H_{max} необходимо округлить до 0,05 мм и занести в протокол контроля качества.

Приложение В
(справочное)

Определение сигаретостойкости покрытия

В.1 Отбор образцов

Из элементов ламинированных напольных покрытий на расстоянии не ближе чем 50 мм друг от друга выпиливают три образца для испытания размером 100х100 мм, допустимое отклонение ± 5мм.

В.2 Материалы для проведения испытаний

Сигареты из светлого табака без фильтра, по одной от трех распространенных марок. Вес сигареты от 1,0 до 1,1 г, длина от 70 мм, табачный наполнитель равномерно распределен по всей длине. Перед проведением испытаний сигареты должны 24 ч находиться в условиях нормального климата: температура (23±2)°С, относительная влажность воздуха (50±5) %.

В.3 Проведение испытаний

Зажженную сигарету выкуривают на длину не менее 10 мм, кладут на поверхность образца для испытаний, оставляют до тех пор, пока она не сгорит еще на 20 мм длины. Никакого принудительного движения воздуха не должно быть.

Испытания проводят тремя сигаретами разных марок на трех образцах.

После проведения испытаний образцы протирают тампоном, смоченным в спирте, и проверяют поверхность покрытия на видимые изменения визуально, без применения приборов.

Расстояние до поверхности образца 0,25 м, угол наклона образца 30°—60°.

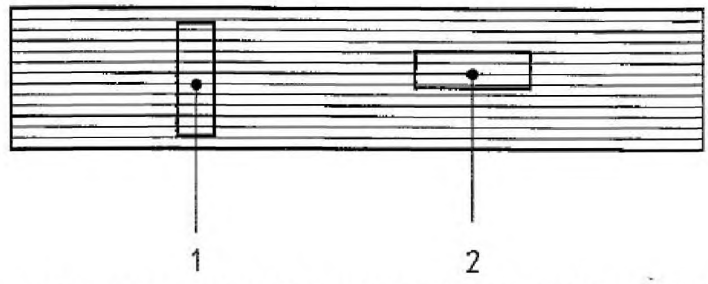
В.4 Оценка результатов

Изменения внешнего вида покрытия не допускаются.

Приложение Г
(справочное)

Определение разбухания по толщине

Г.1 Отбор образцов



Из элемента ламинированных напольных покрытий выпиливают два образца длиной (150±1) мм, шириной (50±1) мм, один в поперечном направлении, другой – в продольном, на расстоянии не менее 50 мм друг от друга (рисунок Г.1).

1 – отбор образцов в поперечном направлении;
2 – отбор образцов в продольном направлении.

Рисунок Г.1— Отбор образцов

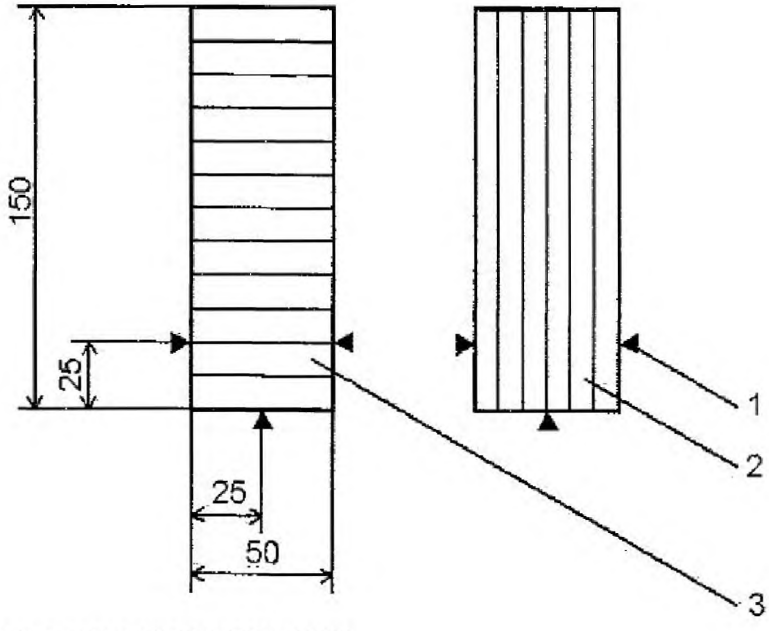
Г.2 Испытательные (контрольные) приборы, средства измерения

Г.2.1. Ванна с водой, где поддерживается температура (20±1) °С, достаточной величины, чтобы образцы не соприкасались с дном, боковыми стенками и друг с другом.

Г.2.2 Толщиномер по ГОСТ 11358 или другой измерительный инструмент, обеспечивающий погрешность измерений 0,05 мм для измерения толщины.

Г.3 Проведение испытаний

Исходную толщину образцов измеряют в шести точках, указанных на рисунке Г.2.



1 — образец в поперечном направлении;
2 — образец в продольном направлении;
3 — точка измерения.

Рисунок Г.2 — Шесть точек измерения, обозначенных ► (размеры в мм)

Оба образца погружают в ванну с водой, как показано на рисунке Г.3.

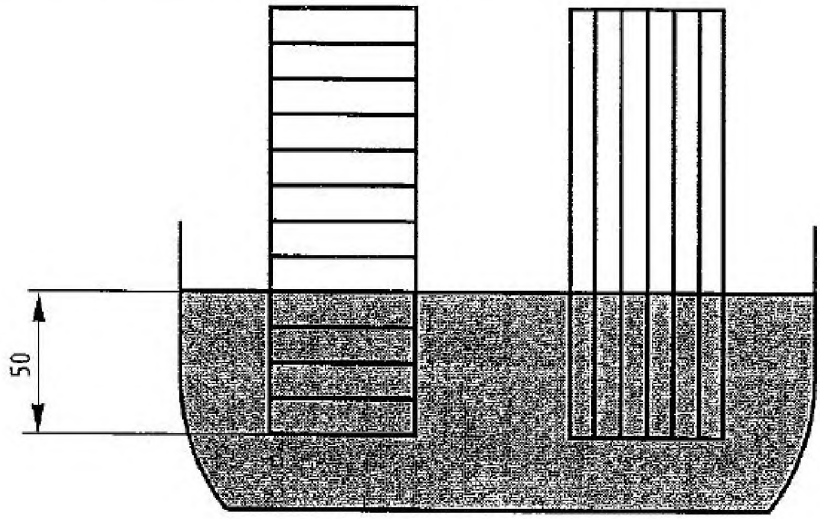


Рисунок Г.3 — Образцы для испытаний в ванне с водой (размеры в мм)

Время выдержки образцов 24 ч±15 мин. После выдержки образцы извлекают из ванны с водой, высушивают поверхность бумажным полотенцем. Толщину после выдержки в воде измеряют в тех же шести точках измерения (рисунок Г.2).

Г.3 Обработка результатов

Разбухание по толщине t_w, %, для каждого образца для испытаний вычисляют по формуле

$$t_w = \frac{T_2 - T_1}{T_1} 100,$$

где T_1 – исходная толщина;

T_2 – фактическая толщина после выдержки образцов в воде.

В протокол контроля качества заносят среднее из шести результатов вычислений, разбухание по толщине округляют до 0,1 %.

УДК 684.4:006.354 МКС 79.060.20

Ключевые слова: ламинированные напольные покрытия, плиты древесноволокнистые, плиты моноструктурные, условия технические, требования технические, требования безопасности, правила приемки, методы контроля, транспортирование, хранение, гарантии изготовителя

Подписано в печать 01.04.2014. Формат 60x84 1/8.
Усл. печ. л. 2,33. Тираж 31 экз. Зак. 1920.

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