ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 10923—64*

РУБЕРОИД

Технические требования

Ruberoid. Technical requirements

Взамен
ГОСТ 2165—51
и ГОСТ 4867—54

Утвержден Государственным комитетом по делам строительства СССР 26/V 1964 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1967 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на рубероид, получаемый путем пропитки кровельного картона мягкими нефтяными битумами с последующим покрытием его с обеих сторон тугоплавкими нефтяными битумами.

Рубероид должен применяться в соответствии с главой III—В.12—69 СНиП.

2. В зависимости от назначения рубероид подразделяется на:

кровельный для верхнего слоя кровельного ковра;

подкладочный для нижних слоев кровельного ковра.

3. В зависимости от посыпки на лицевой поверхности кровельный рубероид подразделяют на два вида:

с крупнозернистой посыпкой;

с чешуйчатой посыпкой.

Нижняя (наружная в рулоне) поверхность кровельного рубероида должна иметь мелкую или пылевидную минеральную посыпку.

На обеих сторонах подкладочного рубероида должна быть мелкая или пылевидная минеральная посыпка.

4. Кровельный рубероид должен иметь в покровном слое наполнитель.

5. Рубероид выпускается в рулонах шириной полотна 750; 1000 и 1025 мм.

Внесен Государственным комитетом по промышленности строительных материалов при Госстрое СССР

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

6. В зависимости от веса 1 м² основы (кровельного картона) и вида посыпки рубероид подразделяется на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Вид посыпки	Вес 1 м² основы при стандартной влажности, г	Общая площадь рулона, м²	Справочный вес рулона, кг
РК-420	Крупнозернистая с одной стороны	$420^{+10\%}_{-5\%}$	10±0,5	27
РК-350	Крупнозернистая с одной стороны	$350^{+10\%}_{-5\%}$	10±0,5	25
РЧ-350	Чешуйчатая с одной стороны	$350^{+10\%}_{-5\%}$	15±0,5	26
РМ-350	Мелкая минеральная с двух сторон	$350^{+10\%}_{-5\%}$	15±0,5	26
РП-250	Мелкая минеральная с двух сторон	$250^{+10\%}_{-5\%}$	20±0,5	22

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

7. Покровная масса должна быть нанесена на обе стороны рубероида по всей поверхности полотна равномерным слоем без грубых рифлений, пузырей и просветов.

8. Лицевая поверхность кровельного рубероида должна быть покрыта сплошным слоем посыпки, равномерно и без непосыпанных участков. Крупнозернистая посыпка кровельного рубероида втапливается в покровный слой материала не менее чем на половину размера зерен посыпки; при этом между зернами посыпки и картоном должен оставаться слой битума.

Рубероид марки РК-420, РК-350 и РЧ-350 должен иметь с одного края лицевой поверхности вдоль всего полотна чистую непосыпанную кромку шириной не менее 70 мм и не более 100 мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

9. Крупнозернистая посыпка должна иметь следующий зерновой состав:

от 1,2 до 0,8 мм — не менее 80%
от 0,8 до 0,6 мм — не более 20%.

10. Крупность зерен мелкой минеральной посыпки для подкладочного рубероида и для нижней стороны кровельного рубероида не должна превышать 0,5 мм.

11. В разрезе рубероид должен быть черным или черным с коричневым оттенком, без светлых прослоек непропитанного картона и без посторонних включений.

12. Полотно рубероида в рулоне не должно быть слипшимся.

13. Рубероид не должен иметь трещин, дыр, разрывов и складок.

14. Рулон рубероида должен иметь ровные торцы.

15. В одном рулоне допускается соединение не более двух полотен рубероида.

Составных рулонов в партии допускается не более 5%.

Края полотен в стыке должны быть ровно обрезаны.

16. Картон для рубероида должен удовлетворять требованиям ГОСТ 3135—64.

17. Пропиточная и покровная массы для рубероида должны быть изготовлены из нефтяных кровельных битумов по ГОСТ 9548—60.

Применение для пропитки и покрытия рубероида каменноугольных, древесных, сланцевых, торфяных и прочих дегтей (смол), пеков и «битумов» не допускается.

18. Материал посыпки, а также материалы, применяемые для ее окраски, должны быть стойкими против атмосферных воздействий. Окраска не должна смываться водой.

19. Рубероид в каждой партии должен быть однородным по виду и крупности посыпочных материалов и одинаковым по цвету.

20. Минеральный наполнитель (асбест, тальк и др.) для покровного слоя рубероида должен соответствовать следующим требованиям:

плотность в г/см^3 — не более 3
влажность в % — не более 1

коэффициент впитываемости по льняному маслу — не менее 1,2.

Зерновой состав минерального наполнителя (исключая тальк) должен характеризоваться остатками на сите по ГОСТ 3584—53:

с сеткой № 0056 — не более 75%
с сеткой № 0071 — не более 45%
с сеткой № 008 — не более 3%
с сеткой № 014 — 0

Содержание свободных кислот и щелочей не допускается.

21. Асбест и тальк, применяемые в качестве наполнителей, должны соответствовать:

асбест — требованиям ГОСТ 12871—67 для 7-го сорта;
тальк — требованиям ГОСТ 879—52.

22. В зависимости от марки рубероид должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименования показателей	Нормы для марок			
	РК-420	РК-350	РЧ-350 РМ-350	РП-250
1. Температура размягчения пропиточной массы по методу „Кольцо и шар" в °С, не ниже	40	40	40	40
2. Температура размягчения покровной массы по методу „Кольцо и Шар" в °С, в пределах	85—90	85—90	85—90	85—90
3. Отношение веса пропиточной массы к весу абсолютно сухого картона, не менее	1,25:1	1,25:1	1,25:1	1,25:1
4. Количество покровной массы в г/м², не менее	800	800	800	450
в том числе:				
с нижней стороны, не менее	200	200	200	200
с верхней стороны, не менее	600	600	600	250
5. Содержание наполнителя по отношению к общему весу покровной массы в %, не менее				
пылевидного	20	20	20	Не нормируется
волокнистого	10	10	10	Не нормируется
комбинированного	15	15	15	Не нормируется
6. Общее количество растворимого битума в г/м², не менее:				
при наличии в покровной массе наполнителя	1075	1000	1000	615
при отсутствии в покровной массе наполнителя	—	—	—	715
7. Водопоглощение под вакуумом за 5 мин при температуре воды 35°С или замачиванием в воде за 24 ч в г/м², не более	40	40	25	22
8. Разрывной груз при растяжении полоски рубероида шириной 50 мм в кг, не менее	34	32	32	18
9. Водонепроницаемость образца площадью 78,5 м² (диаметр 100 мм) при гидростатическом давлении, в ати	0,7	0,7	0,7	0,4
Время, в течение которого рубероид должен быть водонепроницаемым, в мин	10	10	10	5
10. Потеря посыпки при испытании по ГОСТ 2678—65 после двух полных перемещений щетки (тип щетки—кардолента № 16; количество проволок на 1 см²—28) в г на образец, не более	1,5	1,5	—	—

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

23. Рубероид должен быть теплостойким. При выдерживании после испытания на водопоглощение в глицерине в течение 1 мин при температуре 95—99°С на рубероиде не должно появляться пузырей и вздутий.

24. Рубероид должен быть температуроустойчивым. При нагревании в вертикальном положении в течение 2 ч при температуре 80°С посыпка не должна сползать и не должно появляться вздутий и других дефектов покровного слоя. Потеря в весе при этом должна составлять не более 0,5%.

25. Рубероид всех марок должен быть гибким. При изгибании полоски рубероида марки РП-250 на стержне диаметром 20 мм при температуре 18±2°С не должно появляться трещин, а для марок РК-420, РК-350, РЧ-350 и РМ-350 при изгибании полоски рубероида на стержне диаметром 30 мм при температуре 25°С не должно появляться трещин и участков с непосыпанным покровным слоем в результате отслаивания посыпочного материала.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

26. Рубероид должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемого рубероида требованиям настоящего стандарта.

27. Методы испытаний рубероида должны соответствовать указанным в ГОСТ 2678—65.

28. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование должны производиться по ГОСТ 2551—64.

Замена

ГОСТ 2551—64 введен взамен ГОСТ 2551—51.
ГОСТ 2678—65 введен взамен ГОСТ 2678—53.
ГОСТ 3135—64 введен взамен ГОСТ 3135—56.
ГОСТ 12871—67 введен взамен ГОСТ 7—60.

---

gost.e-ecolog.ru