Группа Ж35

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 7483—58

ПЛИТЫ КАМЫШИТОВЫЕ

Взамен
ГОСТ 7483—55

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 25/VII 1958 г. Срок введения установлен

с 1/X 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ СТАНДАРТА

1. Настоящий стандарт распространяется на камышитовые плиты, изготовляемые путем прессования камыша-тростника обыкновенного с прошивкой его проволокой в процессе прессования.

2. Плиты камышитовые применяются при строительстве зданий и сооружений в качестве ограждающего и теплоизоляционного материала для стен, перегородок, перекрытий и покрытий.

Примечание. Применение камышитовых плит не допускается в помещениях капитальных зданий с относительной влажностью воздуха свыше 70% и в конструкциях зданий, кроме, которые при эксплуатации могут увлажняться.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. В зависимости от расположения стеблей тростника, плиты подразделяются на два типа (черт. 1):

тип А — с поперечным расположением стеблей тростника;

тип Б — с продольным расположением стеблей тростника.

4. Размеры плит должны быть:

по длине l — 2400; 2600 и 2800 мм;

по ширине $в$ — 550; 950; 1150 и 1500 мм;

по толщине c — 30; 50; 70 и 100 мм.

Примечания:

1. Допускается изготовлять на действующих станках плиты иных размеров по ширине до полной амортизации этих станков.

Внесен НИИсельстроем Министерства сельского хозяйства РСФСР

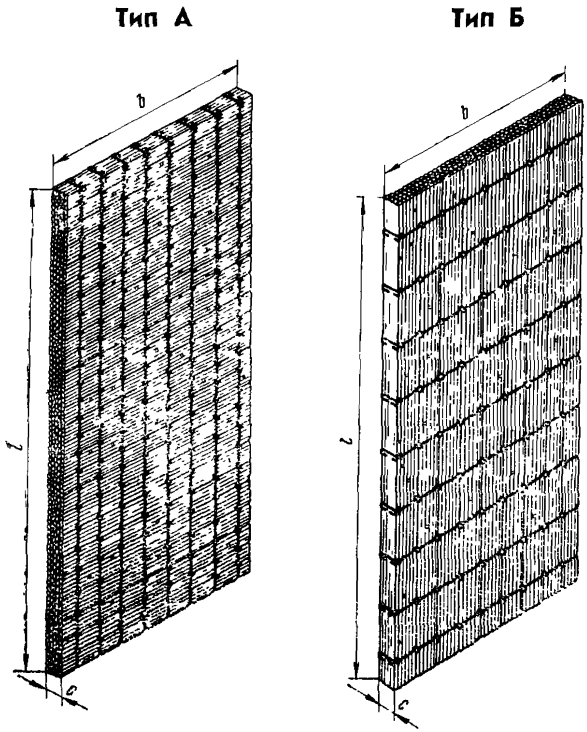
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

2. По требованию потребителя плиты типа А могут изготовляться с продольными четвертями.

3. По требованию потребителя плиты типа А по длине и плиты типа Б по ширине могут изготовляться других размеров.



Черт. 1

5. Допускаемые отклонения от размеров плит не должны превышать:

	Тип А	Тип Б
по длине l	+30 мм	+10 мм
по ширине b	+10 мм	+30 мм
по толщине c	± 5 мм	± 5 мм

6. Плиты должны иметь правильную прямоугольную форму.

7. Плиты должны изготовляться из зрелого, здорового тростника желтого цвета, имеющего полые стебли трубчатого сечения. Тростник с плесенью и гнилью для изготовления плит не допускается.

Применение камышитовых плит метелками в наружных ограждающих конструкциях зданий и сельскохозяйственных построек не допускается.

8. Длина стеблей тростника в плитах типа А должна быть не менее ширины плиты.

В плитах типа А толщиной 70 и 100 мм допускается применять стебли длиной не менее $^3/_4$ ширины плиты; при этом количество таких стеблей в одной плите не должно превышать 25% от общего количества стеблей в плите.

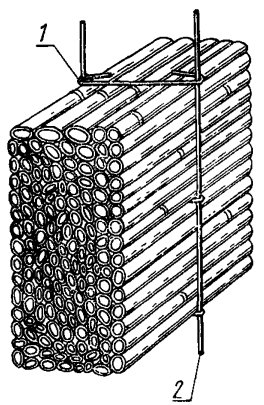
9. Прошивка тростника в плитах производится с помощью проволок-основ, расположенных параллельными рядами по обеим поверхностям плиты и соединенных между собой по толщине проволочными скобами, как указано на черт. 2.

Примечание. Прошивка тростника проволокой может производиться также непрерывным швом, как указано на черт. 3.

10. Для прошивки плит должна применяться стальная оцинкованная проволока диаметром от 1,6 до 2,0 мм.

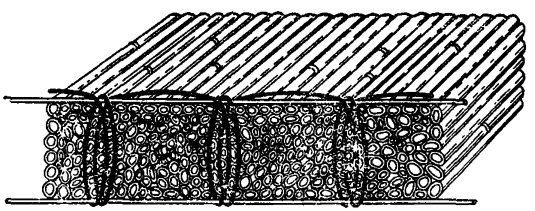
При прошивке плит непрерывным швом диаметр прошивной проволоки должен быть не менее 0,7 мм.

Примечание. При изготовлении плит на станках типа ТРЗ допускается для изготовления скоб применять проволоку диаметром 1,4 мм.



1 — прошивная скоба; *2* — проволока основы

Черт. 2



Черт. 3

11. Плиты должны иметь одинаковую плотность прессовки по всей площади.

12. Прошивка плит должна удовлетворять требованиям, указанным в таблице.

13. Влажность плиты не должна превышать 18% от веса плиты, высушенной до постоянного веса.

мм

	Плиты типа А толщиной		Плиты типа Б толщиной	
	30 и 50	70 и 100	30 и 50	70 и 100
Расстояние между рядами проволок основ	От 140 до 180		От 230 до 300	
Расстояние от первого ряда проволоки основ до края плиты	От 50 до 70	От 70 до 90	От 100 до 140	
Расстояние между скобами или связками (при прошивке непрерывным швом)	От 40 до 60	От 80 до 100	от 50 до 70	От 120 до 140

14. Объемный вес плит толщиной 30 и 50 мм должен быть 200—250 кг/м³, а плит толщиной 70 и 100 мм — 175—200 кг/м³.

Примечание. По соглашению сторон допускается изготовлять плиты с объемным весом до 350 кг/м³.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

15. Отгружаемые потребителем плиты должны быть осмотрены и приняты ОТК или лицом, выполняющим функции технического контроля изготовителя.

16. Размер партии устанавливается в количестве 500 плит одного размера. Поставка плит в количестве менее 500 считается целой партией.

17. Предприятие или организация, изготовляющие плиты, должны гарантировать соответствие всех выпускаемых плит требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых плит документом, удостоверяющим их качество. В документе должно быть указано:

наименование и адрес предприятия-изготовителя (или организации);

номер и дата выдачи документа;

размеры и количество плит;

объемный вес;

влажность;

номер настоящего стандарта.

18. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия плит требованиям настоящего стандарта, применяя при этом указанные ниже порядок отбора образцов и методы испытаний.

19. При контрольной проверке от каждой партии плит отбирают образцы в количестве 2%. Отбор образцов производится из разных мест штабеля.

Отобранные образцы подвергают поштучному обмеру и внешнему осмотру для проверки их соответствия требованиям настоящего стандарта.

20. Из числа образцов, указанных в п. 19 соответствующих требованиям настоящего стандарта по внешнему виду и размерам, отбирают три плиты для определения объемного веса и влажности.

21. Если при проверке отобранных образцов окажется хотя бы одна плита, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то производят повторную проверку удвоенного количества образцов.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия плит приемке не подлежит.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

22. Размеры плит определяют металлическим измерительным инструментом.

23. Толщину плит определяют сквозным прокалыванием плиты в трех местах расположения скоб или сшивок по диагонали плиты и принимают как среднее арифметическое значение трех измерений.

24. Прямоугольность плит проверяют угольником-шаблоном.

25. Качество тростника определяют внешним осмотром стеблей, расположенных на поверхностях плит, или в расшитых плитах.

26. Объемный вес плит вычисляют путем деления веса плиты в кг на ее объем в $м^3$.

Объемный вес плит данной партии вычисляют как среднее арифметическое значение результатов определения объемного веса трех плит.

27. Определение влажности плит производится следующим образом. Из указанных в п. 20 трех плит после определения объемного веса вырезают из угла и середины каждой плиты по два образца размером приблизительно 250×250 мм. Образцы взвешивают каждый в отдельности и высушивают при температуре 105—110°С до постоянного веса.

Влажность (W) каждого образца в процентах определяют по формуле:

$$W = \frac{g - g_1}{g_1} \cdot 100,$$

где:

g — вес образца до высушивания в г;

g_1 — вес образца, высушенного до постоянного веса, в г.

Влажность плит данной партии вычисляют как среднее арифметическое значение результатов определений влажности шести образцов.

V. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

28. Плиты должны храниться в штабелях защищенными от атмосферных осадков.

Нижние ряды плит укладывают на деревянные подкладки.

29. Транспортирование плит может осуществляться любым видом транспорта с соблюдением соответствующих мер по сохранности плит в пути.

gost.e-ecolog.ru