

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-ВОЛОКНИСТЫЕ ТВЕРДЫЕ С ОКРАШЕННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

ГОСТ 8904—66

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 691.11-41(083.74) Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-ВОЛОКНИСТЫЕ ТВЕРДЫЕ С ОКРАШЕННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

Hard fibre boards with painted surface

ГОСТ 8904—66

Взамен ГОСТ 8904—58

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 30 апреля 1966 г. Срок введения установлен

с 01.07.67

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на твердые древесно-волокнистые плиты, покрытые в заводских условиях с лицевой стороны эмалями или красками, а с нелицевой стороны — грунтом.

Древесно-волокнистые плиты с окрашенной поверхностью применяются при отделке стен, перегородок, дверных полотен, встроенной мебели и других элементов в жилых, общественных и промышленных зданиях.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Окрашенные плиты состоят из основы (древесно-волокнистой плиты) и покрытия.

1.2. Окрашенные плиты в зависимости от материалов, применяемых для их окраски, подразделяются на два типа:

А — окрашенные водоэмульсионными поливинилацетатными красками;

Б — окрашенные эмалями на основе синтетических смол.

Плиты типа А изготовляются с нерустованной поверхностью.

Плиты типа Б изготовляются с нерустованной поверхностью, а также с рустованной поверхностью в полоску или имитированной под керамические плитки.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание Июль 1975 г.

© Издательство стандартов, 1975

1.3. Размеры плит должны соответствовать указанным в таблице

Тип плиты	Размер плиты в мм		
	Длина	Ширина	Толщина
А	3600; 3000; 2700; 2500; 2400; 2200; 1800; 1600; 1200	1800; 1600; 1200; 1000	4; 5; 6
Б			3; 4

Плиты других размеров по длине и ширине могут выпускаться по соглашению потребителя с предприятием-изготовителем.

1.4. Допускаемые отклонения от размеров плит не должны превышать следующих величин:

по длине и ширине . . . . . ±5 мм
по толщине . . . . . ±0,3 мм

1.5. По физико-механическим свойствам основа плит перед покраской должна соответствовать следующим требованиям:

объемная масса . . . . . не менее 850 кг/м³
влажность . . . . . не более 2%
водопоглощение . . . . . не более 30%
предел прочности при изгибе . . . не менее 400 кгс/см²

На основе плит могут быть допущены пятна, не влияющие на физико-механические свойства плит, а также на сцепление (адгезию) эмалей и красок с их поверхностью; по остальным требованиям основа плит должна соответствовать ГОСТ 4598—74.

1.6. Рустованные плиты должны иметь продольные полосы с расстоянием между их осями 150 или 100 мм или квадраты с расстоянием между осями рустов 150×150 и 100×100 мм.

1.7. Русты должны быть следующих размеров: ширина 3,0—3,5 мм; глубина 0,5—0,6 мм.

1.8. Края рустов должны быть закруглены.

1.9. Для окраски плит должна применяться эмаль МЧ-13 (ГОСТ 8785—58), или эмаль ПФ-115 (ГОСТ 6465—63), или водоэмульсионная краска ВА (ГОСТ 19214—73 и ГОСТ 20833—75).

1.10. Плиты могут быть окрашены в следующие цвета: белый, слоновой кости, светло-кремовый, светло-бежевый, светло-голубой, светло-серый, кремовый, красный, черный.

Допускается окрашивать плиты в другие цвета по согласованию с потребителем.

1.11. Окраска рустов на белых плитах должна производиться черной эмалью, на плитах других цветов — белой эмалью.

По согласованию с потребителем допускается окрашивать русты в основной цвет плиты.

1.12. До нанесения эмалей лицевую поверхность плит типа Б покрывают грунтом ГФ-020 (ГОСТ 4056—63)*, или ФЛ-03-К, или ФЛ-013 (ГОСТ 9109—59), а нелицевую покрывают одним из указанных грунтов или водостойкой недорогостоящей краской ВА (ГОСТ 19214—73 и ГОСТ 20833—75) или эмалью ПХВ (ГОСТ 6993—70).

1.13. Плиты типа А с нелицевой поверхностью покрывают той же краской, что и с лицевой поверхности.

1.14. В случае необходимости получения покрытия с более высоким глянцем допускается дополнительное нанесение слоя лака УВЛ-3.

1.15. Поверхность окрашенных плит должна быть гладкой, глянцевой, без выпуклостей, морщин, оспин, царапин, рисок, вмятин и других механических повреждений.

На кромках плит не допускаются повреждения в виде бахромы, отбитых или смятых углов.

1.16. На поверхности окрашенных плит не допускаются: пятна, закрашенные ворсинки, нерастворенные частицы краски и разнотонность в окраске.

1.17. Покрытие плит должно быть стойким и сохранять свой первоначальный вид и цвет при воздействии на него воды, мыльного раствора (или других моющих средств) при температуре +40°С.

Эмалевое покрытие плит типа Б должно также выдерживать испытание на бензиностойкость и маслостойкость.

1.18. Сцепление покрытия с основой (адгезия) должно быть прочным, без отставания покрытий.

1.19. Отгружаемые потребителям плиты должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

1.20. Изготовитель должен гарантировать соответствие плит требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых плит документом установленной формы, удостоверяющим их качество.

В документе должно быть указано:

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) номер партии;

в) тип;

г) цвет лицевой поверхности;

д) результаты испытаний;

е) номер настоящего стандарта.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Размер партии плит устанавливается соглашением сторон. В партии должны быть плиты только одного типа и цвета.

* Действует до 1/I 1976 г.

2.2. Потребитель имеет право производить выборочную проверку качества и размеров плит, применяя при этом указанный ниже порядок отбора образцов и методы их испытаний.

2.3. При выборочной проверке от предъявленной партии плит отбирают для внешнего осмотра и обмера 5% плит, а для определения проверки качества — три плиты.

2.4. Если при проверке отобранных плит окажется хотя бы одна плита, не удовлетворяющая требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку, для чего от партии отбирают удвоенное количество плит.

Если при повторной проверке окажется хотя бы одна плита, не удовлетворяющая требованиям настоящего стандарта, то вся партия плит приемке не подлежит.

2.5. Измерение длины и ширины окрашенных плит производят с точностью до 1 мм металлическим измерительным инструментом.

2.6. Толщину плит измеряют с точностью до 0,1 мм штангенциркулем или толщиномером. Измерение производят на расстоянии не менее 25 мм от кромки плиты в шести точках: в двух точках каждой длинной стороны плиты с расстоянием между точками замера около $^1/_3$ длины плиты и по одной точке в середине торцовых сторон плиты.

2.7. Определение объемного веса, влажности, водопоглощения, предела прочности при изгибе основы плиты должно производиться в соответствии с ГОСТ 4598—74.

2.8. Проверка качества эмалевого покрытия плит должна производиться на образцах (три образца на каждый вид испытания), вырезанных из плит, отобранных по п. 2.3.

2.9. Определение адгезии покрытия производят по методу решетчатого надреза.

При определении адгезии методом «решетки» пленку эмали прорезают до загрунтованной поверхности ножом или лезвием безопасной бритвы так, чтобы получилась квадратная сетка размером 5×5 мм и затем наносят другую сетку так, чтобы расстояние между прорезями было равно 1 мм. При этом не должно наблюдаться шелушения и отставания пленки от грунтовки.

2.10. Определение стойкости пленки к мыльному раствору. Намыливают эмалевую поверхность образцов хозяйственным мылом. Через 15 мин мыло смывают водой при температуре +40°С, после чего поверхность плит насухо вытирают.

Если в результате шестикратного мытья с мылом эмалевое покрытие сохраняет свой первоначальный вид и цвет, плиты считают выдержавшими испытание.

2.11. Определение водостойкости пленки. Сетчатую поверхность и боковые грани покрывают тонким слоем парафина. Подготовленные таким образом образцы помещают верти-

кально на $^2/_3$ высоты эмалевого покрытия в дистиллированную воду и выдерживают в течение 24 ч при температуре 18—22°С. Затем образцы вынимают, вытирают чистой ватой и производят осмотр внешнего вида и цвета пленки.

2.12. Определение маслостойкости пленки. Отобранные образцы помещают вертикально на $^2/_3$ эмалевого покрытия в минеральное масло и выдерживают 24 ч при температуре 18—20°С. Затем образцы вынимают, вытирают чистой ватой, смоченной уайт-спиритом, до полного удаления с поверхности следов масла и производят осмотр внешнего вида и цвета пленки.

2.13. Определение бензиностойкости пленки. Отобранные образцы помещают вертикально на $^2/_3$ высоты покрытия в бензин (ГОСТ 8505—57) и выдерживают в течение 24 ч при температуре 18—22°С. Затем образцы вынимают, вытирают чистой ватой и производят осмотр внешнего вида и цвета пленки.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. На нелицевой поверхности каждой плиты должны быть обозначены название предприятия-изготовителя, штамп ОТК и тип плиты.

3.2. Упаковка плит производится в пакет, состоящий из двух плит одинакового цвета, размера и типа с обращенными друг к другу лицевыми поверхностями. Между плитами прокладывают чистую бумагу, а по периметру пакета через каждые 50 см наклеивают полоски тонкой материи или плотной бумаги (ГОСТ 2228—62).

3.3. Плиты должны храниться в сухих закрытых помещениях, уложенными по типам и размерам плашмя в стопы на жесткие ровные поддоны.

3.4. В зависимости от средств погрузки пакеты плит собираются в пачки. Пачки должны состоять из плит одинакового типа и размера. Масса пачки не должна превышать 80 кг.

Для предохранения плит от порчи при транспортировании пачки по периметру должны быть защищены деревянными планками, а вся пачка стягивается стальной лентой, обеспечивающей надежность упаковки.

Допускается упаковка пачки в деревянный решетчатый ящик с обязательной обкладкой по торцам деревянными планками.

3.5. На каждой пачке должно быть указано:

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) штамп ОТК;

в) тип и количество плит.

Маркировку наносят на продольную деревянную планку.

3.6. По согласованию с потребителем допускается отгрузка плит в пакетах.

3.7. Окрашенные плиты должны перевозиться в чистых и сухих транспортных средствах (крытых железнодорожных вагонах, автомашинах и т. д.) с обязательным предохранением плит от воздействия атмосферных осадков и механических повреждений.

Замена

ГОСТ 4598—74 введен взамен ГОСТ 4598—70.
ГОСТ 6993—70 введен взамен ГОСТ 6993—54.
ГОСТ 19214—73 введен взамен ГОСТ 11000—64 в части марок ВА-27А, ВА-27, ВА-27П.Г., КЧ-26А и КЧ-26.
ГОСТ 20833—75 введен взамен ГОСТ 11000—64 в части марки ВА-17.

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 06.10.75. Подп. в печ. 15.12.75. 0,5 п. л. Тир. 4000. Цеан 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов,
Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3811

gost.e-ecolog.ru