Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЫ И ПОЛОСЫ ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА

ГОСТ 2245—43*

Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 3/XII 1943 г. Срок введения установлен

с 1/IV 1944 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на штучные термоизоляционные изделия — маты и полосы — из полученного способом непрерывного вытягивания стеклянного волокна, изготовленные из нескольких наложенных друг на друга и скрепленных посредством прошивки тонких слоев стеклянных волокон, пересекающихся под различными углами.

I. НАЗНАЧЕНИЕ

1. Маты применяются для термоизоляции плоских и цилиндрических поверхностей с большим радиусом кривизны, с температурой изолируемой поверхности не более 450°С.

Полосы применяются для термоизоляции цилиндрических поверхностей с малым радиусом кривизны, с температурой изолируемой поверхности не более 450°С.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. Маты изготовляются в виде широких, а полосы — в виде узких пластин прямоугольной формы, размеры и объемный вес которых указаны в таблице.

Внесен Народным комиссариатом промышленности строительных материалов

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Виды изделий	Длина	Ширина	Толщина	Объемный вес кг/м³
Маты	от 1000 до 3000 вкл.	от 200 до 750 вкл.	10, 15, 20, 30, 50	Не более 170
Полосы	от 500 до 5000 вкл., с интервалами через 500 мм	30, 50, 75, 100, 150, 200, 250	10, 15, 20, 30	Не более 170

Примечания:

1. Допускаемые отклонения:

по длине . . . . . ±5%
по ширине . . . . . ±5%
по толщине . . . . . ±2 мм
по объемному весу . . . . . ±5%

2. Размеры и объемный вес изделий в пределах норм таблицы должны соответствовать спецификации потребителя.

3. Изделия формы и размеров, не предусмотренных настоящим стандартом, могут изготовляться по соглашению потребителя с предприятием-изготовителем по чертежам потребителя.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

3. Изделия сверху и снизу должны быть покрыты «корочкой»— тонким слоем стеклянного волокна, проклеенного слабым (2—5% ным) раствором декстрина или другим клеем.

«Корочка» должна сохранять достаточную гибкость и при однократном перегибе изделия на 180° не должна ломаться.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

4. Маты и полосы должны быть прошиты в продольном направлении хлопчатобумажными или асбестовыми нитями или крученными нитями из стеклянного волокна. Расстояние первого шва от края мата должно быть 50 мм; расстояние между швами — 80—100 мм; шаг шва — от 35 до 50 мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

5. Полосы изготовляются двух типов:

а) покрытыми со всех сторон корочкой и прошитыми вдоль краев корочки швами через край, а также сплошными поперечными двусторонними швами с интервалами через каждые 50 мм;

б) покрытыми сверху и снизу корочкой и прошитыми в продольном направлении двумя сплошными двусторонними швами с шагом шва от 35 до 50 мм.

Швы, указанные в подпункте *б*, должны быть расположены равномерно и отстоять от края:

у полос шириной от 30 до 100 мм—не менее чем на 10 мм;
у полос шириной от 150 до 250 мм—не менее чем на 15 мм.

Примечание. Прошивка полос согласно подпункту *б* с подкладкой под каждый из продольных швов одной из поверхностей полосы ленты из стеклянной ткани регламентируется соглашением сторон.

6. (**Отменен** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

7. Длина стеклянных волокон должна соответствовать ширине матов и полос.

Примечание. Допускается по соглашению с потребителем прокладывать в середине мата слой неориентированных волокон длиной не менее 50 мм. Количество таких волокон не должно превышать 30% от веса мата.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

8. Средний диаметр стеклянных волокон для матов и полос не должен превышать 30 мк, а для верхнего проклеенного слоя («корочки»)—20 мк.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

9. При испытании на устойчивость против спекания под действием температуры в 450°С (п. 21) образцы изделий не должны обнаруживать признаков спекания.

10. Коэффициент теплопроводности изделий (п. 22) не должен превышать величин λ, определяемой по формуле:

$$\lambda = 0{,}034 + 0{,}0003t_{ср},$$

где $t_{ср}$—средняя температура изоляции при испытании в °С.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

12. Для проверки изделий в отношении объемного веса и внешнего вида (формы, размеров, качества прошивки и корочки) от каждой партии отбирают 3%, но не менее 20 шт. каждого вида изделий.

13. От изделий, признанных годными по результатам проверки внешнего вида, размеров и объемного веса, отбирают по две штуки для определения: среднего диаметра стеклянного волокна и устойчивости против спекания под действием температуры (450°С).

14. В случае неудовлетворительных результатов проверки или испытаний по какому-либо показателю соответствующую проверку или испытание повторяют, отобрав для этой цели двойное количество изделий или образцов.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки или испытаний партия (соответствующий размер) приемке не подлежит.

15. Определение коэффициента теплопроводности производится не реже одного раза в месяц. Приемка продукции по этому показателю производится на основании данных лабораторных испытаний.

IV. МЕТОДЫ ПРОВЕРОК И ИСПЫТАНИЙ

16. Измерение длины и ширины изделий производят измерительной линейкой или рулеткой.

17. Определение длины изделия производят посредством трехкратного ее замера вдоль одного из краев и на расстоянии около $^1/_8$ ширины изделия от каждого края.

Определение ширины изделия производят посредством пятикратного ее замера, с расстоянием между местами замеров около $^1/_5$ длины изделия.

За результат принимают среднее арифметическое всех произведенных замеров длины и замеров ширины для каждого изделия.

18. Толщину изделий измеряют при помощи прибора — толщиномера, создающего давление на изделия, равное 0,02 кгс/см^2:

а) у матов — не менее чем в 16 точках изделия (половину замеров производят у мест прошивки и половину замеров — на участках между швами);

б) у полос — не менее чем в 6 точках (у мест прошивки) на 1 пог. м изделия.

За результат принимают среднее замеров толщины для каждого изделия.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

19. Определение объемного веса производится посредством взвешивания и обмера каждого мата и каждой полосы в отдельности.

20. Для определения среднего диаметра стеклянных волокон из разных мест изделия отбирают 5 пучков волокон.

Измерение диаметра отдельного волокна производят при помощи микроскопа с окулярной шкалой при 300—600-кратном увеличении. Цена деления окулярной шкалы должна составлять не более 4 мк.

Средний диаметр волокон данного изделия вычисляется как среднее арифметическое из результатов измерения диаметров 30 любых волокон из разных пучков.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

21. Для проверки устойчивости изделий против спекания под действием температуры в 450°С образец, освобожденный от корочки, размером не менее 30×100 мм помещают в муфельную печь

и выдерживают в ней при температуре 450°С в течение 2 ч. После охлаждения образец подвергают тщательному осмотру.

22. Коэффициент теплопроводности изделий определяется по ГОСТ 7076—66.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

V. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ПАСПОРТИЗАЦИЯ

23. Изделия плотно упаковывают в тару, состоящую из деревянных щитов, скрепленных по краям стальной упаковочной лентой. Щиты должны изготовляться из досок толщиной не менее 10 мм.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

24. Каждое упаковочное место должно содержать изделие одного вида и размера и не превышать по весу 50 кг.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

25. На тару несмывающейся краской должны быть нанесены:

а) наименование или марка предприятия-изготовителя;

б) название и размер изделия;

в) номер партии.

26. Каждая партия должна сопровождаться паспортом, в котором указаны:

а) номер паспорта и дата его выдачи;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) название, размер и количество упакованных изделий;

г) номер настоящего стандарта.

VI. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

27. Изделия должны храниться в закрытом сухом помещении.

28. При транспортировании изделия должны быть защищены от загрязнения и от атмосферных осадков, а также от подмачивания снизу.

Замена

gost.e-ecolog.ru

веден взамен ОСТ ВКС 7458.
