

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ВОЛНИСТЫЕ УСИЛЕННОГО ПРОФИЛЯ И ДЕТАЛИ К НИМ

## ГОСТ 8423—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и проектным институтом асбестоцементных изделий (ВНИИпроектасбестцемент) Министерства промышленности строительных материалов СССР

Зам. директора Блох Г. С.
Руководители темы: Иорамашвили И. Н., Элькинсон Р. З.
Исполнитель Бурсова Р. М.

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии Добужинский В. И.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Зам. начальника Отдела Шкинев А. Н.
Начальник подотдела стандартизации в строительстве Новиков М. М.
Ст. инженер Лейбенгруб Л. М.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН в действие Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 27 декабря 1974 г. № 252

УДК 691.328.5—417.5(083.74)

Группа Ж14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ГОСТ 8423—75

## ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ВОЛНИСТЫЕ УСИЛЕННОГО ПРОФИЛЯ И ДЕТАЛИ К НИМ

Asbestos—cement corrugated sheets of strengthed profile and detales for them

Взамен
ГОСТ 8423—57

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 27 декабря 1974 г. № 252 срок введения установлен с 01.01 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на асбестоцементные волнистые листы усиленного профиля и детали к ним, изготовляемые из асбеста и портландцемента и предназначаемые для устройства кровель (кровельные листы) и стеновых ограждений (стеновые листы) производственных зданий и сооружений.

### 1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

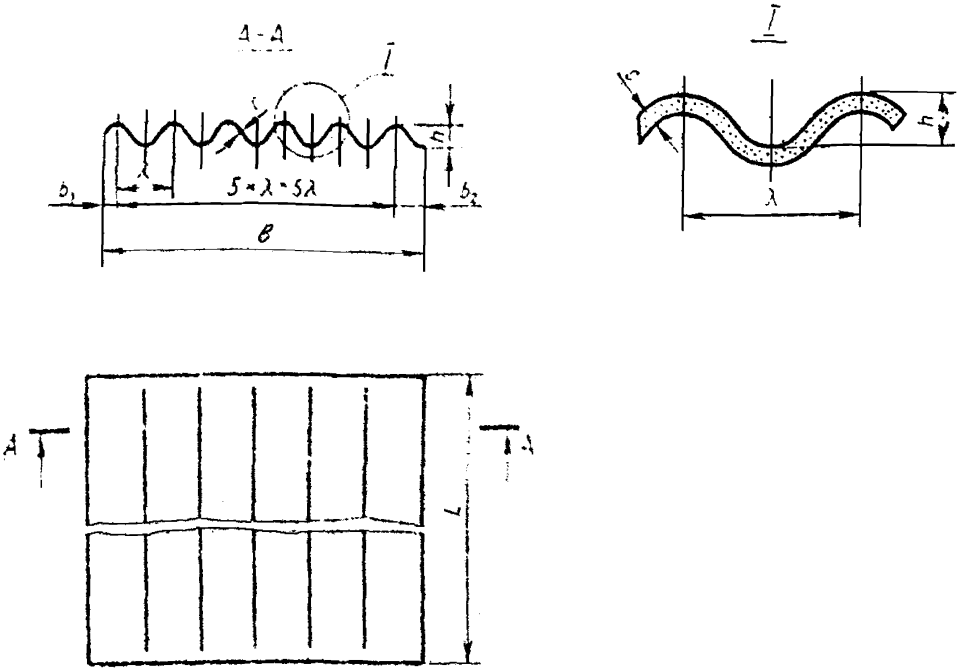
1.1. Листы должны иметь поперечный шестиволновый профиль, соответствующий черт. 1.

1.2. Основные размеры листов и допускаемые отклонения от них должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов. 1975




Черт. 1

Таблица 1

мм

| Наименование основных размеров | Номинальные размеры | Допускаемые отклонения |
|---|---|---|
| Длина $L$ | 2800 | ±10 |
| Ширина $B$ | 1000 | ±10 |
| Толщина $c$ | 8 | ±0,5 |
| Высота волны $h$ | 50 | $^{+2}_{-5}$ |
| Шаг волны $\lambda$* | 167 | — |
| Расстояние от ближайшего гребня волны до: | | |
| перекрывающей кромки $b_1$ | 45 | ±5 |
| перекрываемой кромки $b_2$ | 120 | ±5 |

* Размер шага волны приведен как справочный.

Справочная масса листа 50 кг.

1.3. Условные обозначения:

кровельных листов *ВУ-К*;

стеновых листов *ВУ-С*.

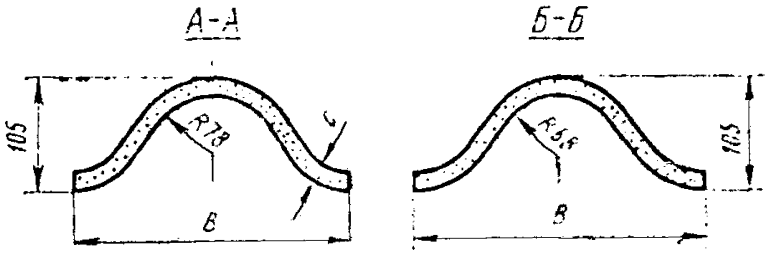
1.4. Форма и основные размеры деталей, а также допускаемые отклонения от размеров должны соответствовать указанным на черт. 2—7 и в табл. 2.

Таблица 2

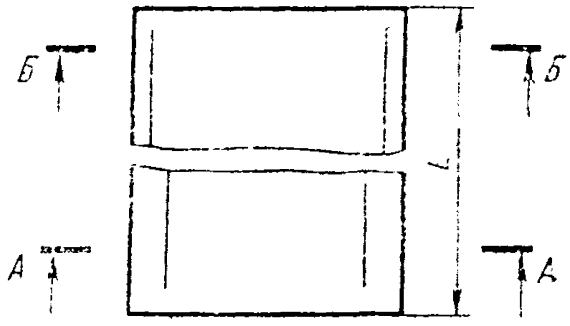
мм

| Наименования основных размеров | Условные обозначения деталей | | | | | | | Допускаемые отклонения |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | К | П1 | П2 | Г1, Г2 | Л | Р | НР | |
| Длина *L* | 950 | 900 | 900 | 900 | 2800 | 2800 | 2800 | ±10 |
| Ширина *B* | 250 | 260 | 235 | 175<br>260 | 272 | 300 | 250 | ±5 |
| Толщина *c* | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | ±0,5 |

Коньковая деталь (К)



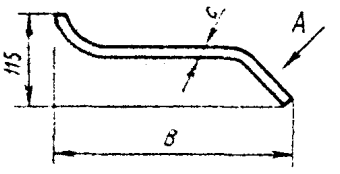

Накрывающий конец Накрываемый конец



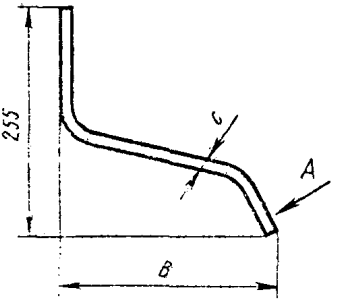

Черт. 2

## Переходные детали

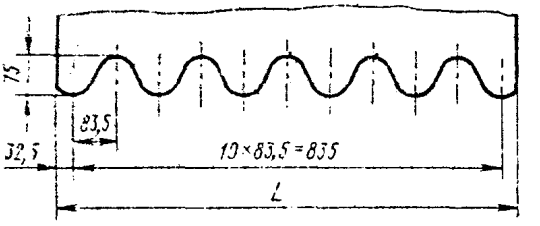
Малая (П1)




Большая (П2)

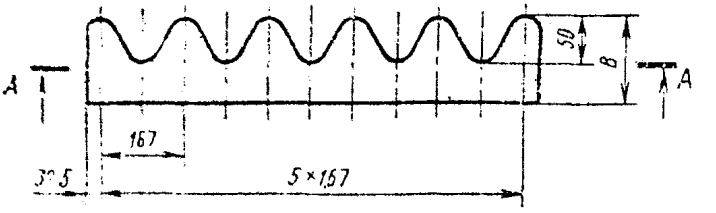



Вид А повернуто

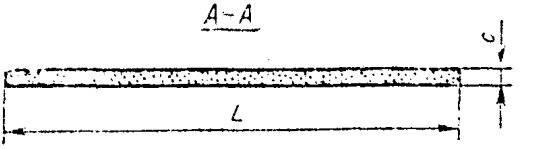



Черт. 3

## Гребенка (Г1, Г2)

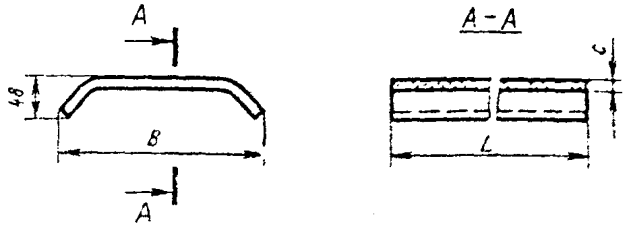



А–А



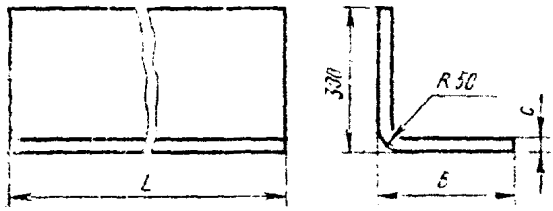

Черт. 4

Лотковая деталь (Л)



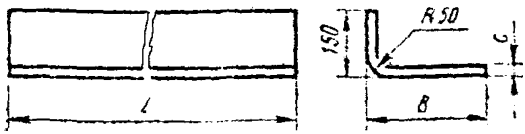

Черт. 5

Равнобокая угловая деталь (Р)




Черт. 6

Неравнобокая угловая деталь (НР)




Черт. 7

1.5. Наименование деталей, их назначение и условные обозначения указаны в табл. 3.

Таблица 3

| Условные обозначения деталей | Наименования деталей | Назначения деталей | Справочная масса, кг |
|---|---|---|---|
| К | Коньковая | Для устройства коньков | 4,5 |
| П1 | Переходная малая | Для устройства коньков и примыканий стены к свесу кровли | 4,0 |
| П2 | Переходная большая | Для устройства перехода от ската кровли к вертикальной поверхности (стене, подфонарной стенке и др.) | 5,2 |
| Г1 | Гребенка | Для устройства незадуваемых и незатекаемых стыков и карниза | 2,0 |
| Г2 | | | 3,3 |
| Л | Лотковая | Для покрытия деформационных швов | 12,5 |
| Р | Равнобокая угловая | Для оформления углов стен и фонарей | 24,4 |
| НР | Неравнобокая угловая | Для устройства перехода от ската кровли к парапету, торцу фонаря и др. | 16,0 |

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Листы должны иметь правильную прямоугольную форму в плане. Отклонение от прямоугольности не должно быть более 10 мм.

2.2. Продольные кромки листов и деталей должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности не должно превышать 10 мм.

Обрез кромок листов должен быть ровный.

2.3. Листы и детали не должны иметь трещин, пробоин, наплывов, сдиров пленки, а также посторонних включений.

Отдельные неровности на поверхности листов (вмятины, или бугорки) не должны превышать по высоте или глубине 2 мм.

2.4. Физико-механические показатели листов должны соответствовать указанным в табл. 4.

2.5. При одностороннем увлажнении воздушно-сухих кровельных листов в течение 10 мин максимальная стрелка коробления листов в поперечном направлении не должна превышать 5 мм.

2.6. Предел прочности лотковой, равнобокой и неравнобокой угловой деталей при изгибе в поперечном к их длине направлении должен быть не менее $176 \cdot 10^5$ Па (180 кгс/см$^2$), остальных деталей, кроме коньковых, — не менее $157 \cdot 10^5$ Па (160 кгс/см$^2$).

Коньковая деталь при испытании должна выдерживать без признаков разрушения равномерно распределенную нагрузку по длине гребня не менее 24,5 Н (2,5 кгс) на 1 пог. см.

Таблица 4

| Наименования показателей | Нормы для листов | |
|---|---|---|
| | кровельных | стеновых |
| Сосредоточенная нагрузка от штампа, Н (кгс), не менее | 2156 (220) | 1470 (150) |
| Предел прочности листов при изгибе (в поперечном к гребням волн направлении), Па (кгс/см²), не менее | $176 \cdot 10^5$ (180) | $157 \cdot 10^5$ (160) |
| Объемная масса, г/см³, не менее | 1,60 | 1,60 |
| Ударная вязкость, Дж/м² (кгс·см/см²), не менее | $1{,}6 \cdot 10^3$ (1,6) | $1{,}5 \cdot 10^3$ (1,5) |

2.7. Объемная масса деталей должна быть не менее 1,60 г/см³.

2.8. Ударная вязкость деталей должна быть не менее $1{,}5 \cdot 10^3$ Дж/м² ((1,5 кгс·см/см²).

2.9. Листы и детали должны быть морозостойкими и при испытании их на морозостойкость выдерживать без каких-либо признаков расслоения или повреждения 50 циклов попеременного замораживания и оттаивания.

После испытания предел прочности листов при изгибе должен быть не менее 90% от предела прочности контрольных образцов, не подвергавшихся испытаниям на морозостойкость.

2.10. Листы и детали должны быть водонепроницаемыми и после их испытания в течение 24 ч на нижней поверхности листов не должно появляться капель воды.

2.11. Листы должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно с деталями по спецификации заказчика, а также с крепежными изделиями (приборами).

Крепежные изделия (приборы) должны соответствовать действующим техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и детали должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.2. Приемка листов и деталей производится партиями путем проведения приемочного контроля по следующим показателям:

а) внешний вид, линейные размеры;

б) сосредоточенная нагрузка от штампа (только для листов);

в) предел прочности при изгибе (только для деталей);

г) объемная масса.

3.3. Размер партии листов или деталей устанавливается в количестве сменной выработки одной технологической линии.

3.4. Предприятие-изготовитель обязано не реже одного раза в квартал проводить периодические испытания изделий с каждой технологической линии по следующим показателям:

а) предел прочности листов при изгибе;

б) ударная вязкость;

в) морозостойкость;

г) коробление;

д) водонепроницаемость.

3.5. При проведении испытаний от партии листов или деталей из разных стоп отбирают следующее количество:

а) для проверки внешнего вида, линейных размеров, сосредоточенной нагрузки от штампа — 6 изделий;

б) для определения предела прочности при изгибе, объемной массы, ударной вязкости, морозостойкости, коробления и водонепроницаемости — 3 листа или 2 детали из 6, отобранных для проверки внешнего вида и линейных размеров.

Из стопы отбирают третий лист или третью деталь, считая от верха стопы.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю, для чего отбирают удвоенное количество образцов от той же партии.

Если результаты повторной проверки не будут соответствовать требованиям настоящего стандарта, то вся партия приемке не подлежит.

3.7. Допускается наличие в партии не более 5% листов, имеющих:

а) откол одного из углов листа размерами не более 100 мм по длине или ширине, а у детали — не более 50 мм;

б) неполное количество волн (5, 4);

в) не более 1% неполномерных листов длиной 2300, 1750 и 1500 мм.

Неполномерные листы, включенные в одну партию, должны иметь одинаковую длину.

3.8. Потребитель имеет право производить контрольную проверку листов и деталей в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверка линейных размеров и внешнего вида, испытание листов сосредоточенной нагрузкой от штампа, а также определение предела прочности при изгибе, объемной массы, ударной вяз-

кости, морозостойкости и водонепроницаемости должны производиться в соответствии с ГОСТ 8747—73 со следующими дополнениями.

4.1.1. Испытание листов сосредоточенной нагрузкой от штампа следует производить по двухпролетной схеме укладки с расстоянием между опорами $l$, равным 1250 мм.

4.1.2. Величина предела прочности при изгибе отдельного образца кровельных листов должна быть не менее $158 \cdot 10^5$ Па (162 кгс/см$^2$) и стеновых — $141{,}3 \cdot 10^5$ Па (144 кгс/см$^2$).

4.1.3. Для определения предела прочности при изгибе деталей (кроме коньковой) из плоской части детали вырезают образцы размерами 135 мм по ширине и 70 мм по длине детали. Расстояние между опорами 125 мм.

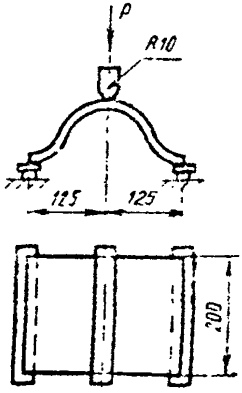
4.1.4. Для определения ударной вязкости листов вырезают по одному образцу из гребня и из впадины волны.

Для определения ударной вязкости деталей вырезают по два образца из плоской части деталей.

Размеры образцов из листов и деталей — 25 мм по длине и 70 мм по ширине листа и детали.

4.1.5. При определении водонепроницаемости деталей цилиндрическую трубку устанавливают на гребень конька для коньковой детали, на плоский участок детали — для всех остальных деталей.

4.2. Для определения прочности коньковой детали из нее выпиливают перпендикулярно к гребню три образца длиной 200 мм. Образец укладывают на две горизонтальные опоры, одна из которых подвижная (катковая). Нагрузка должна передаваться, как указано на черт. 8, равномерно по длине гребня через жесткий призматический брус шириной 200 мм и длиной не менее длины образца.



Черт. 8

Величину ломающего груза делят на величину фактической длины образца в см, измеренную с точностью до 0,1 см.

За величину разрушающей нагрузки принимают среднее арифметическое результатов трех испытаний.

4.3. Определение коробления

4.3.1. Сущность метода заключается в определении величины стрелы прогиба (деформации) образцов, возникающей в процессе одностороннего непрерывного и равномерного увлажнения.

4.3.2. *Подготовка образцов*

От каждого из отобранных для испытания кровельных листов выпиливают по два образца прямоугольной формы на всю ширину листа размером 200 мм каждый по длине листа. Образцы выпиливают на расстоянии не менее 50 мм от торца. Выпиленные образ-

цы перед испытанием выдерживают в помещении лаборатории не менее 24 ч, после чего торцы образцов покрывают солидолом или другим водостойким материалом.

4.3.3. *Аппаратура и принадлежности*

Дождевальная установка.

Прогибомер с ценой деления 0,1 мм.

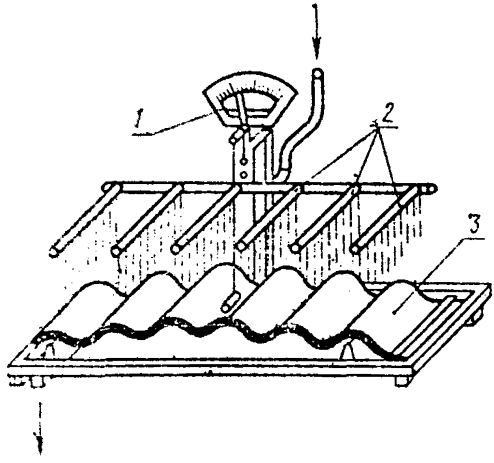
Штатив для крепления прогибомера.

Две параллельные опоры цилиндрической формы с радиусом закругления 10 мм.

Солидол синтетический по ГОСТ 4366—64.

4.3.4. *Проведение испытания*

Испытуемые образцы укладывают лицевой поверхностью вверх на опоры с расстоянием между ними 835 мм. В центре образца устанавливается штифт прогибомера (черт. 9).




*1*—прогибомер; *2*—перфорированные трубы; *3*—испытываемый образец.

Черт. 9

Увлажнение образцов производится непрерывно с помощью дождевальной установки при расходе воды 5—8 л/мин в течение 10 мин.

Стрелка коробления листа измеряется прогибомером с точностью до 0,1 мм.

За величину стрелки коробления принимают среднее арифметическое результатов испытания 6 образцов.

Величина стрелки коробления отдельного образца не должна превышать 6,5 мм.

## 5. МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На лицевой поверхности не менее чем 2% изделий должны быть нанесены штамп ОТК, марка завода-изготовителя, условное обозначение листов или деталей.

5.2. На лицевой стороне перекрываемой части всех листов должен быть нанесен несмываемой краской номер партии.

5.3. Листы и детали при хранении должны быть уложены на поддоны в стопы. Количество листов в стопе не должно превышать 100 шт., количество деталей — 50 шт.

5.4. Каждая партия листов и деталей, отгружаемая потребителю, должна сопровождаться паспортом, в котором указывается:

а) наименование министерства, в систему которого входит предприятие-изготовитель;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) номер партии и дата изготовления;

г) условное обозначение;

д) количество изделий;

е) результаты испытаний;

ж) обозначение настоящего стандарта.

5.5. При транспортировании по железной дороге размещение листов в вагонах осуществляется в соответствии с техническими условиями, утвержденными в установленном порядке. Количество листов в стопе не должно превышать 100 шт.

5.6. При погрузочно-разгрузочных операциях и других перемещениях сбрасывание листов и деталей с какой бы то ни было высоты, а также удары по ним не допускаются.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Н. Л. Хинщ*

Сдано в набор 26. 02. 75 Подп. к печ. 14. 04. 75 1,0 п. л. Тир. 12000 Цена 5 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 532

gost.e-ecolog.ru