ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 125—79
(СТ СЭВ 826—77)

Издание официальное

БЗ 11—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 691.55:006.354 Группа Ж12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ

Технические условия

Gypsum binders. Specifications

ГОСТ 125—79 (СТ СЭВ 826—77)
Взамен ГОСТ 125—70, ГОСТ 5.1845—73

ОКП 57 4431

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 19 июля 1979 г. № 123 срок введения установлен

с 01.07.80

Настоящий стандарт распространяется на гипсовые вяжущие, получаемые путем термической обработки гипсового сырья до полугидрата сульфата кальция и применяемые для изготовления строительных изделий всех видов и при производстве строительных работ, а также для изготовления форм и моделей в фарфоро-фаянсовой, керамической и других отраслях промышленности.

Стандарт соответствует требованиям СТ СЭВ 826—77 в части, указанной в приложении.

Требования к медицинскому гипсу должны быть установлены соответствующим нормативно-техническим документом, разработанным на основе СТ СЭВ 826—77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Гипсовые вяжущие должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в порядке, установленном министерством-изготовителем.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Февраль 1997 г.

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1997

1.2. Для производства вяжущих применяют гипсовый камень по ГОСТ 4013—82 или фосфогипс по действующей нормативно-технической документации.

1.3. В зависимости от предела прочности на сжатие различают следующие марки гипсовых вяжущих: Г-2, Г-3, Г-4, Г-5, Г-6, Г-7, Г-10, Г-13, Г-16, Г-19, Г-22, Г-25.

Минимальный предел прочности каждой марки вяжущего должен соответствовать значениям, приведенным в табл.1

Таблица 1

МПа (кгс/см^2)

Марка вяжущего	Предел прочности образцов-балочек размерами 40×40×160 мм в возрасте 2 ч, не менее	
	при сжатии	при изгибе
Г-2	2(20)	1,2(12)
Г-3	3(30)	1,8(18)
Г-4	4(40)	2,0(20)
Г-5	5(50)	2,5(25)
Г-6	6(60)	3,0(30)
Г-7	7(70)	3,5(35)
Г-10	10(100)	4,5(45)
Г-13	13(130)	5,5(55)
Г-16	16(160)	6,0(60)
Г-19	19(190)	6,5(65)
Г-22	22(220)	7,0(70)
Г-25	25(250)	8,0(80)

1.4. В зависимости от сроков схватывания различаются виды вяжущих, приведенные в табл.2.

Таблица 2

Вид вяжущего	Индекс сроков твердения	Срок схватывания, мин	
		начало, не ранее	конец, не позднее
Быстротвердеющий	А	2	15
Нормальнотвердеющий	Б	6	30
Медленнотвердеющий	В	20	Не нормируется

1.5. Для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности изготавливают вяжущие со сроками схватывания, установленными для нормальнотвердеющего гипса.

1.6. В зависимости от степени помола различают виды вяжущих, приведенные в табл.3.

Таблица 3

Вид вяжущего	Индекс степени помола	Максимальный остаток на сите с размерами ячеек в свету 0,2 мм, %, не более
Грубого помола	I	23
Среднего помола	II	14
Тонкого помола	III	2

1.7. Для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности изготавливают вяжущие тонкого помола с максимальным остатком на сите с ячейками размером в свету 0,2 мм не более 1 %.

1.8. Изготовитель должен определять удельную поверхность гипсового вяжущего тонкого помола не менее одного раза в месяц и указывать ее значение в документе установленной формы.

1.9. Вяжущие, применяемые в фарфоро-фаянсовой, керамической и других отраслях промышленности, должны соответствовать дополнительным требованиям, указанным в табл.4.

Таблица 4

Наименование показателя	Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности	Вяжущие для других отраслей промышленности
Объемное расширение, %, не более	0,15	0,2
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, %, не более	1,0	1,0
Содержание металлопримесей в 1 кг гипса, мг, не более	8	8
Водопоглощение, %, не менее	30	—

1.10. Вяжущие высшей категории качества должны удовлетворять дополнительным требованиям, указанным в табл.5.

Таблица 5

Наименование показателя	Вяжущие для изготовления строительных изделий и производства строительных работ	Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности
Марка вяжущего, не ниже	Г-5	Г-10
Максимальный остаток на сите с размером ячеек в свету 0,2 мм, %, не более	12	0,5
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, %, не более	—	0,5

Пример условного обозначения гипсового вяжущего прочностью 5,2 МПа (52 кгс/см^2) со сроками схватывания: начало — 5 мин, конец — 9 мин и остатком на сите с размером ячеек в свету 0,2 мм 9 %, т.е. вяжущего марки Г-5, быстротвердеющего, среднего помола:

Г-5 А II

Примечание. Возможные области применения гипсовых вяжущих указаны в приложении 1

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Поставку и приемку вяжущего производят партиями. Партией считают вяжущее одного вида и одной марки.

Размер партии устанавливают в зависимости от годовой мощности предприятия в следующем количестве:

— до 200 т — при годовой мощности св. 150 тыс.т;

— до 65 т — при годовой мощности до 150 тыс.т.

При отгрузке вяжущего в судах размер партии устанавливают соглашением сторон.

2.2. Предприятие-изготовитель должно гарантировать и подтверждать документом установленной формы соответствие свойств вяжущего требованиям настоящего стандарта на основании результатов текущих испытаний.

2.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия свойств вяжущего требованиям настоящего стандарта, применяя при этом порядок отбора проб и методы испытаний по ГОСТ 23789—79.

При обнаружении несоответствия прочности вяжущего на изгиб или сжатие марке, указанной в соответствующем документе, она должна быть изменена в соответствии с фактической прочностью.

2.4. Отбор проб и методы испытаний вяжущих производят по ГОСТ 23789—79.

3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Вяжущие отгружают без упаковки или упакованными в мешки по ГОСТ 2226—88 и другую тару.

3.2. Вяжущие, применяемые для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности, а также для специальных целей, должны отгружаться только упакованными в мешки по ГОСТ 2226—88.

3.3. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую отгружаемую партию документом установленной формы, в котором указывают:

— наименование организации, в подчинении которой находится предприятие-изготовитель;

— наименование и адрес предприятия-изготовителя;

— номер партии и дату выдачи документа;

— массу партии и дату отправки;

— наименование и адрес получателя;

— обозначение вяжущего по п.1.11 и результаты физико-механических испытаний;

— удельную поверхность для вяжущего тонкого помола;

— обозначение настоящего стандарта.

3.4. При транспортировании и хранении гипсовые вяжущие должны быть защищены от увлажнения и загрязнения.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие свойств гипсовых вяжущих требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения гипсовых вяжущих — 2 мес с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Область применения гипсовых вяжущих	Рекомендуемая марка и вид
1. Изготовление гипсовых строительных изделий всех видов	Г-2 ÷ Г-7, всех сроков твердения и степеней помола
2 Изготовление тонкостенных строительных изделий и декоративных деталей	Г-2÷Г-7, тонкого и среднего помола, быстрого и нормального твердения
3 Производство штукатурных работ, заделка швов и специальные цели	Г-2÷Г-25, нормального и медленного твердения, среднего и тонкого помола
4. Изготовление форм и моделей в фарфоро-фаянсовой, керамической, машиностроительной и других отраслях промышленности, а также медицине	Г-5÷Г-25, тонкого помола с нормальными сроками твердения
5. Для медицинских целей	Г-2÷Г-7, быстрого и нормального твердения, среднего и тонкого помола

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 125—79 СТ СЭВ 826—77

Пункт 1.3 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 1.1 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 1.4 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 1.2 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 1.6 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 1.3 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 1.11 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 1.4 СТ СЭВ 826—77
Пункт 2.1 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 2.1 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 2.2 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 2.2 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 2.3 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 2.3 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 3.1 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 4.1 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 3.3 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 4.2 СТ СЭВ 826—77.
Пункт 3.4 ГОСТ 125—79 соответствует пункту 4.4 СТ СЭВ 826—77.
Раздел 4 ГОСТ 125—79 соответствует разделу 5 СТ СЭВ 826—77.

Редактор *В П.Огурцов*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *М.С.Кабашова*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц № 021007 от 10.08 95. Сдано в набор 18 02.97 Подписано в печать 04 03 97
Усл печ л 0,47 Уч -изд л. 0,40 Тираж 135 экз С 249 Зак 189

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер .
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник
Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru