ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛИСТЫ И ПЛИТЫ ИЗ ПРОКАТНОГО ШЛАКОСИТАЛЛА

ГОСТ 19246—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 666.185.4.022.32-431 : 006.354 Группа Ж16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛИСТЫ И ПЛИТЫ ИЗ ПРОКАТНОГО ШЛАКОСИТАЛЛА

Sheets and plates rolled of slagsital

ГОСТ 19246—73*

Постановлением Госстроя СССР от 23 ноября 1973 г. № 218 срок введения установлен

с 01.07.1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на листы и плиты, изготовляемые методом непрерывного проката из шлакоситалла — несгораемого материала, получаемого кристаллизацией шлакового стекла.

Листы предназначаются для изготовления стеновых панелей и облицовки стен; плиты — для облицовки стен и покрытия полов в промышленных, гражданских и сельскохозяйственных зданиях, а также для футеровки оборудования, работающего в условиях агрессивных сред и абразивных воздействий.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Листы должны выпускаться следующих размеров в мм:

по длине — 600; 800; 900; 1000; 1100; 1200; 1500; 1800; 2100; 2400; 2800; 3000; 3300; 3600;

по ширине — 300; 600; 800; 900; 1200; 1500;

по толщине — 8; 10.

1.2. Плиты должны выпускаться следующих размеров в мм:

300×300×6; 400×400×6; 500×500×6; 600×600×6;

300×300×9; 400×400×9; 500×500×9; 600×600×9;

400×400×15; 500×500×15; 600×600×15.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (февраль 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в августе 1978 г. (ИУС № 10 1978 г.).*

1.3. Допускаемые отклонения от размеров не должны превышать в мм:

по длине и ширине:

для листов ±3;

для плит ±2;

по толщине для листов и плит ±1.

1.4. Справочные массы листов и плит приведены в приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Листы должны иметь правильную квадратную или прямоугольную форму, а плиты — квадратную.

Отклонение от прямого угла (косоугольность) не должно превышать для листов ±3 мм, для плит ±2 мм.

2.2. Лицевая поверхность листов и плит должна быть плоской. Искривление лицевой поверхности листов и плит не должно превышать 0,4% длины, а для листов и плит высшей категории качества — 0,3% длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Обратная (нелицевая) поверхность листов и плит может иметь рифление высотой не более 2 мм.

2.4. Лицевые кромки плит, образуемые лицевой и боковой поверхностями, могут иметь фаску шириной 1,5 мм.

2.5. На лицевой поверхности листов и плит не допускаются посечки, наплывы и инородные включения.

2.6. На лицевой поверхности листов и плит не должно быть более одного отбитого угла со стороной более 5 мм.

2.7. На лицевой поверхности листов и плит не должно быть более двух щербин глубиной более 3 мм и длиной более 15 мм.

2.8. На лицевой поверхности листов и плит не должно быть открытых пузырей размером по наибольшему измерению более 3 мм свыше 10 шт. на 1 м^2 поверхности.

2.9. Листы и плиты выпускаются белого и серого цветов с различными оттенками.

2.10. Цвет и фактура листов и плит должны соответствовать эталону, утвержденному в установленном порядке.

2.11. Ударная вязкость шлакоситалла не должна быть менее $2{,}5 \cdot 10^3$ Дж/м^2 (2,5 кгс·см/см^2).

2.12. Предел прочности шлакоситалла при изгибе не должен быть менее $640 \cdot 10^5$ Па (650 кгс/см^2).

2.13. Потеря в массе при истирании шлакоситалла не должна быть более 0,06 г/см^2.

2.14. Кислотостойкость шлакоситалла не должна быть менее 98%.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и плиты должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Приемку и поставку листов и плит производят партиями.

Партией считают количество листов или плит одинакового цвета, поставляемое одному потребителю, но не более суточной выработки предприятия-изготовителя.

3.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия листов и плит требованиям настоящего стандарта, соблюдая при этом указанный ниже порядок отбора образцов и применяя приведенные методы испытаний.

3.4. Для контрольной проверки от партии отбирают 3% листов или плит, но не менее 8 шт.

Все отобранные листы или плиты проверяют по показателям внешнего вида, форме и размерам.

При удовлетворительных результатах проверки листов или плит из их числа отбирают следующее количество листов или плит для определения:

ударной вязкости — 2 шт.;

предела прочности при изгибе — 2 шт.;

потери в массе при истирании — 2 шт.;

кислотостойкости — 2 шт.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний отобранных листов или плит хотя бы по одному из показателей проводят повторное испытание по этому показателю, для чего отбирают удвоенное количество листов или плит, взятых от той же партии.

Если результаты повторной проверки не будут удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то вся партия листов или плит приемке не подлежит.

Если при проверке листов и плит высшей категории качества получены неудовлетворительные результаты испытаний хотя бы по одному из показателей, листы и плиты приемке по высшей категории качества не подлежат.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Длину и ширину листов и плит измеряют металлической линейкой или рулеткой с точностью до 1,0 мм.

4.2. Толщину листов и плит измеряют микрометром в середине каждой из четырех сторон с точностью до 0,1 мм.

Толщиной листа или плиты считают среднее арифметическое результатов четырех измерений, при этом результат каждого измерения должен быть в пределах допускаемых отклонений.

Высоту рифления на обратной (нелицевой) поверхности в номинальную толщину листов и плит не включают.

4.3. Отклонение от прямого угла (косоугольность) листов и плит проверяют угольником с длиной стороны, равной 1 м. Угольник последовательно накладывают на все четыре угла листа или плиты; одну сторону угольника плотно прижимают к кромке листа или плиты и замеряют щупом максимальный зазор между второй стороной угольника и кромкой листа или плиты.

4.4. Искривление лицевой поверхности листов и плит определяют путем измерения щупом наибольшего зазора между лицевой поверхностью листа или плиты, уложенной на горизонтальную плоскость, и ребром металлической линейки, поставленной по диагонали или по краям листа или плиты.

4.5. Проверку листов и плит по показателям внешнего вида производят визуально.

4.6. Высоту рифления измеряют микрометром с точностью до 0,5 мм.

4.7. Величину отбитых углов, щербин и пузырей измеряют металлической линейкой с точностью до 1,0 мм.

4.8. Определение ударной вязкости производят по ГОСТ 11067—64.

4.9. Определение предела прочности при изгибе производят следующим образом.

Из каждого отобранного для испытания листа или плиты вырезают образцы, размеры которых должны соответствовать указаным в таблице.

мм

Толщина	Длина	Ширина	Расстояние между осями опор
(6,8,9,10) ±0,5	120±3	25±1	80±0,2
15±0,5	320±3	50±1	300±0,2

Для определения предела прочности при изгибе может быть использована любая испытательная машина, позволяющая производить измерение величины нагрузки на образец с погрешностью, не превышающей 1%, и осуществлять необходимую скорость нагружения.

Испытываемый образец укладывают рифленой стороной на две параллельные опоры.

Опоры должны быть изготовлены из легированной стали в виде цилиндров диаметром 20 мм. Длина каждой опоры должна быть не меньше ширины испытуемого образца.

Нагрузку на образец передают при помощи цилиндрического катка диаметром 20 мм, обеспечивающего равномерное распределение нагрузки по ширине образца.

Скорость нагружения должна быть равномерной и не превышать 20 мм/мин.

После разрушения образца измеряют его толщину и ширину в месте излома.

Толщину образца измеряют микрометром.

За толщину образца принимают среднее арифметическое результатов трех измерений.

Ширину образца измеряют металлической линейкой с точностью до 1 мм.

Предел прочности при изгибе $R_{изг}$ в Па (кгс/см^2) вычисляют по формуле

$$R_{изг} = \frac{3Pl}{2bh^2},$$

где P — разрушающая нагрузка, кгс;

l — расстояние между осями опор, см;

b — ширина образца, см;

h — толщина образца, см.

Предел прочности при изгибе вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытаний 15 образцов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.10. Определение потери в массе при истирании плит, применяемых для устройства пола, производят по ГОСТ 6787—69.

4.11. Определение кислотостойкости плит, применяемых в агрессивных средах, производят по ГОСТ 473.1—72.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Листы и плиты должны быть упакованы в дощатые ящики, соответствующие ГОСТ 10198—78, или в контейнеры.

В каждый ящик или контейнер должны быть уложены листы и плиты одного размера и цвета.

Просветы между стопами листов и плит, а также между стопами и стенками, дном и крышкой ящика или контейнера должны быть заполнены древесной стружкой. Толщина слоя стружки должна быть 15—20 мм.

Стружка должна соответствовать ГОСТ 5244—79.

5.2. На каждый ящик должна быть наклеена этикетка и в каждый контейнер должен быть вложен ярлык с указанием:

а) наименования, размеров, цвета, количества, даты изготовления и номера партии листов или плит;

б) обозначения настоящего стандарта.

На боковых стенках ящиков должны быть указаны:

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) предупреждающие надписи: «Осторожно, стекло!», «Плашмя не класть!», «Не кантовать!».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Маркировка транспортной тары должна производиться по ГОСТ 14192—77.

5.4. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие листов и плит требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию листов или плит паспортом, в котором должны быть указаны:

а) наименование организации, в системе которой находится предприятие-изготовитель;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) наименование, размеры, цвет и количество листов или плит;

г) дата изготовления;

д) номер партии;

е) результаты механических и физико-химических испытаний;

ж) обозначение настоящего стандарта.

5.5. Транспортирование листов и плит может производиться любым видом транспорта.

При транспортировании ящики или контейнеры должны быть установлены торцами по направлению движения транспорта.

При транспортировании, погрузке и выгрузке листов и плит должны быть приняты меры, обеспечивающие их сохранность от механических повреждений.

5.5а. Вся товаросопроводительная документация для изделий высшей категории качества должна иметь изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5.6. Листы и плиты должны храниться в ящиках или контейнерах в вертикальном положении под навесом.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19246—73
Справочное

Справочная масса листов

Таблица 1

Длина листа, мм	Справочная масса листа, кг, при ширине листа, мм					
	300	600	800	900	1200	1500
600	4,86	9,72	12,96	14,58	19,44	24,30
800	6,48	12,96	17,28	19,44	25,92	32,40
900	7,29	14,58	19,44	21,87	29,16	36,45
1000	8,10	16,20	21,60	24,30	32,40	40,50
1100	8,91	17,82	23,76	26,73	35,64	44,55
1200	9,72	19,44	25,92	29,16	38,88	48,60
1500	12,15	24,30	32,40	36,45	48,60	60,75
1800	14,58	29,16	38,88	43,74	58,32	72,90
2100	17,01	34,02	45,36	51,03	68,04	85,05
2400	19,44	38,88	51,84	58,32	77,76	97,20
2800	22,68	45,36	60,48	68,04	90,72	113,40
3000	24,30	48,60	64,80	72,90	97,20	121,50
3300	26,73	53,46	71,28	80,19	106,92	133,65
3600	29,16	58,32	77,76	87,48	116,64	145,80

Справочная масса плит

Таблица 2

Длина плиты, мм	Справочная масса плиты, кг, при ширине плиты, мм			
	300	400	500	600
300	2,43	3,24	4,05	4,86
400	3,24	4,32	5,40	6,48
500	4,05	5,40	6,75	8,10
600	4,86	6,48	8,10	9,72

Справочная масса листов и плит рассчитана при объемной массе 2,7 г/см^3 и толщине 10 мм.

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Раукайте*

Сдано в наб. 09.09.80 Подп. в печ. 11.03.81 0,5 п. л. 0,45 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4406

gost.e-ecolog.ru