ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 4598—74

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.817-41 : 006.354 Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ

Технические требования

Fibre boards.
Specification

ГОСТ 4598—74*

Взамен
ГОСТ 4598—60
в части технических требований,
ГОСТ 9460—60,
ГОСТ 5.626—70

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 29 декабря 1973 г. № 269 срок введения установлен

с 01.01.75

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на древесноволокнистые плиты, предназначенные для использования в изделиях и конструкциях, защищенных от увлажнения.

Терминология на древесноволокнистые плиты — согласно ГОСТ 19229—73.

1. МАРКИ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Древесноволокнистые плиты в зависимости от плотности подразделяются на следующие виды: мягкие, полутвердые, твердые и сверхтвердые.

1.2. В зависимости от предела прочности при изгибе плиты изготовляются следующих марок:

М-4, М-12 и М-20 — мягкие;

ПТ-100 — полутвердые;

Т-350 и Т-400 — твердые;

СТ-500 — сверхтвердые.

В условном обозначении марки плит буквы обозначают вид плит: М — мягкие, ПТ — полутвердые, Т — твердые, СТ — сверхтвердые; цифры — минимальную величину предела прочности плит при изгибе.

1.3. Размеры плит должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание октябрь 1982 г. с Изменением № 1, опубликованным в июле 1976 г.*

© Издательство стандартов, 1983

Таблица 1

мм

Марка плит	Длина		Ширина		Толщина	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
М4 М12	3000 2700 2500 1800 1600 1200	±5	1700 1220 (1200)	±3	12,0 16,0 25,0	±1,0
М20					8,0 12,0	±0,7
ПТ-100	5500 3600 3000 2700 2500	±5	2140 1830 1700 1220 (1800) (1600) (1200) (1000)	±3	6,0 8,0 12,0	±0,7
Т-350 Т-400 СТ-500	2350 2050 1200				2,5 3,2 4,0 5,0 6,0	±0,3

Примечания:

1. Плиты других форматов (по длине и ширине), не указанных в настоящей таблице, допускается изготовлять по соглашению заказчика с предприятием-изготовителем.

2. Разрешается на оборудовании, установленном до введения в действие настоящего стандарта, изготовлять плиты с размерами по ширине, указанными в скобках.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Отклонения от номинальных размеров плит не должны быть более предельных, установленных в табл. 1.

2.2. Физико-механические свойства плит должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плит марок						
	М-4	М-12	М-20	ПТ-100	Т-350	Т-400	СТ-500
1. Плотность, кг/м³	Не более 150		Не более 350	От 400 до 800	Не менее 850		Не менее 950

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для плит марок						
	М-4	М-12	М-20	ПТ-100	Т-350	Т-400	СТ-500
2. Влажность, %	Не более 12				8±2		
3. Водопоглощение, %, не более:							
за 2 ч	30			Не нормируется			
за 24 ч	Не нормируется			40	30		15
4. Набухание по толщине за 24 ч, %, не более	Не нормируется			20			12
5. Предел прочности при изгибе, МПа (кгс/см²), не менее	0,4 (4)	1,2 (12)	2 (20)	10 (100)	35 (350)	40 (400)	50 (500)
6. Коэффициент теплопроводности, (ккал/м·ч·град), не более	0,055 (0,047)	0,07 (0,06)	0,09 (0,08)	Не нормируется			

Примечание. Влажность плит, увлажненных в увлажнительных машинах, определяется через 24 ч после выхода их из производства.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Плиты марки Т-350 допускается изготовлять и поставлять по соглашению потребителей с предприятием-изготовителем.

2.4. Плиты марки Т-400, аттестованные по высшей категории качества, следует изготовлять с пределом прочности при изгибе не менее 41 МПа (410 кгс/см²).

2.5. Плиты марки М-4 аттестации по высшей категории качества не подлежат.

2.6. Плиты марки СТ-500 изготовляют с применением синтетических смол, высыхающих масел или других добавок, разрешенных Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

2.7. Плиты марки СТ-500, применяемые для покрытия полов, должны, по соглашению потребителей с предприятием-изготовителем, поставляться огрунтованными или окрашенными.

2.8. Плиты должны изготовляться из равномерно размолотой древесной массы.

Не допускается наличие в массе посторонних включений и неразмолотых древесных частиц.

В разрезе плиты должны иметь однородную структуру без расслоений.

2.9. Лицевая поверхность полутвердых, твердых и сверхтвердых плит должна быть гладкой, однородной расцветки и не иметь масляных и парафиновых пятен.

На лицевой поверхности полутвердых и мягких плит допускаются следы сетки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.10. На нелицевой поверхности всех видов плит отпечаток сетки должен быть равномерный, без вырывов и вмятин.

2.11. Дефекты на поверхности плит не должны превышать указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование дефекта	Норма для плит марок			
	М-4, М-12, М-20	ПТ-100	Т-350, Т-400	СТ-500
1. Вмятины и выпуклости	На лицевой и нелицевой поверхностях не допускаются глубиной (высотой) более предельных отклонений по толщине		На лицевой поверхности не допускаются. На нелицевой поверхности не должны быть более предельных отклонений по толщине, размерами более 25 см², в количестве более двух на 1 м²	
2. Пятна	Не нормируются	На 1 м² лицевой поверхности не должно быть более двух диаметром до 12 мм, не выходящих на другую сторону плиты		Не нормируются
3. Царапины	Не допускаются		На 1 м² не должно быть более двух тонких (риски) длиной не более 50 мм	
4. Прогары	—	Не допускаются		

2.12. Допускается устанавливать качество лицевой поверхности плиты по образцам-эталонам, согласованным между основными потребителями и предприятием-изготовителем.

2.13. На кромках плит не допускаются дефекты в виде бахромы, сколов и поврежденных углов.

2.14. Плиты должны быть обрезаны с четырех сторон под прямым углом. Отклонение формы плиты от прямого угла не должно быть более 2 мм на 1 м плиты.

2.15. Плиты должны иметь прямые кромки. Отклонение кромок от прямой линии не должно превышать 1 мм на 1 м плиты.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отгружаемые потребителем плиты должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие древесноволокнистых плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

3.3. Поставку и приемку плит производят партиями. Партией считают количество плит, изготовленное за одну смену, по одному технологическому режиму, но не менее 1000 м^2.

3.4. Потребитель имеет право производить контрольную выборочную или поштучную проверку соответствия плит требованиям настоящего стандарта, соблюдая и применяя при этом указанные ниже порядок отбора образцов и методы испытаний.

3.5. Для контрольной проверки отбирают для поштучного осмотра и обмера плиты в количестве 5% от предъявленной партии.

Для физико-механических испытаний от партии отбирают не менее трех плит.

3.6. Если в результате осмотра, обмера и испытаний хотя бы одна из плит не соответствует какому-либо показателю, установленному настоящим стандартом, по нему проводят повторные испытания удвоенного количества образцов.

При неудовлетворительных результатах повторного испытания вся партия плит приемке не подлежит.

3.7. Партия плит, не отвечающая требованиям настоящего стандарта в части отступлений от размеров, прямолинейности, прямоугольности и внешнему виду, может быть отсортирована изготовителем и вновь предъявлена для приемки.

3.8. Учет плит производят в квадратных метрах с указанием толщины. Площадь одной плиты определяют с точностью до 0,01 м^2.

3.9. Методы испытаний древесноволокнистых плит — по ГОСТ 19592—80.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждую плиту наносят четкий штамп технического контроля, в котором должны быть обозначены:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

марка плиты;

обозначение настоящего стандарта;
номер приемщика ОТК;
изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 на плитах, аттестованных по высшей категории качества.

По соглашению потребителей с предприятием-изготовителем допускается поставлять плиты без нанесения штампа технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Каждая отгружаемая партия плит должна сопровождаться паспортом, удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящего стандарта.

В паспорте должно быть указано:
наименование и адрес предприятия-изготовителя;
марка плит;
размеры (длина, ширина, толщина);
количество (в штуках и квадратных метрах);
номер партии;
результаты испытаний;
обозначение настоящего стандарта.

В паспорт на плиты, аттестованные по высшей категории качества, наносят четкое изображение государственного Знака качества.

4.3. Плиты должны перевозиться в чистых и сухих транспортных средствах (железнодорожных вагонах, судах, автомашинах и т.д.) с обязательным предохранением их от атмосферных осадков, загрязнения и механических повреждений.

4.4. По соглашению сторон плиты могут быть упакованы в тару или уложены в контейнеры.

4.5. На каждом упаковочном месте должен быть прикреплен образец плиты и наклеена этикетка с содержанием согласно п. 4.2.

4.6. Плиты должны храниться в закрытых складах рассортированными по видам и размерам, уложенными горизонтально на ровные поддоны.

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 14.04.83 Подп. в печ. 21.06.83 0,5 п. л. 0,41 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557. Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2239

gost.e-ecolog.ru