

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТКИ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ ПОЛИСТИРОЛЬНЫЕ

ГОСТ 9589—72

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 691.175.746.22-431 : 006.354 Группа Ж16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 9589—72

ПЛИТКИ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ ПОЛИСТИРОЛЬНЫЕ

Polystyrene facing tiles

Взамен
ГОСТ 9589—61

Постановлением Госстроя СССР от 12 апреля 1972 г. № 66 срок введения установлен

с 01.07.73

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на облицовочные плитки различных цветов, изготовляемые из полистирола и сополимеров стирола и применяемые для облицовки внутренних стен и перегородок помещений жилых, общественных и производственных зданий в соответствии со строительными нормами и правилами.

Полистирольные плитки запрещается применять для облицовки внутренних стен и перегородок из сгораемых материалов, а также для облицовки перегородок и стен в помещениях с нагревательными приборами открытого огня, в детских учреждениях, эвакуационных коридорах и лестничных клетках.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Типы и основные размеры плиток должны соответствовать указанным в таблице.

Типы плиток	Размеры, мм		
	Длина	Ширина	Толщина
Квадратные	100	100	1,25
	150	150	1,35
Прямоугольные	300	100	1,35
Фризовые	100	20	1,25
	100	50	1,25
	150	20	1,35
	150	50	1,35

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Февраль 1987 г.

© Издательство стандартов, 1987

Плитки на нелицевой стороне должны иметь по периметру бортики шириной 5 мм, высотой 0,25 мм и рельефную сетку с высотой рельефа 0,12 мм, образующую квадраты со стороны ячейки 3 мм.

Примечание. По согласованию потребителя с предприятием-изготовителем допускается изготовление плиток других размеров.

1.2. Допускаемые отклонения от номинальных размеров плиток:

по длине и ширине ±0,5 мм;

по толщине (в любой точке плитки, а также плитки вместе с бортиком и высотой рельефной сетки) +0,2 мм.

1.3. Плитки должны иметь правильную геометрическую форму. Допускаемое отклонение от прямоугольности плиток не должно превышать 0.3 мм.

Кромки плиток должны быть прямолинейными, без заусенцев и щербин.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материалы, применяемые для изготовления плиток, должны соответствовать требованиям стандартов или технических условий на эти материалы.

2.2. Плитки изготавливаются белого или другого цвета в соответствии с эталонами, утвержденными в установленном порядке.

Лицевая поверхность плиток должна быть гладкой, глянцевой или полуматовой, равномерно окрашенной.

По согласованию с потребителем допускается выпускать плитки с рифленой лицевой поверхностью.

2.3. Лицевая поверхность плиток должна быть ровной.

Допускаемые отклонения лицевой поверхности от плоскости (стрела прогиба) не должны превышать для плиток размером:

100×100 мм — 0,2 мм;

150×150 мм — 0,3 мм;

300×100 мм — 0,5 мм.

2.4. На плитках не должно быть трещин. На лицевой и обратной стороне плиток не допускаются вздутия и наплывы, а также включения диаметром более 0,3 мм. На отдельных плитках могут быть небольшие включения диаметром до 0,3 мм не более двух и мелкие царапины не более двух на плитку.

2.5. Плитки должны быть термостойкими и при нагревании их в воде до температуры 70°С отклонения лицевой поверхности от плоскости не должны превышать для плиток размерами: 100×100 мм — 0,5 мм, 150×150 мм — 0,8 мм; 300×100 мм — 1,0 мм.

2.6. Плитки не должны просвечиваться при испытании их в соответствии с требованиями п. 3.13.

2.7. Плитки не должны выделять в окружающую среду вредные вещества в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации для атмосферного воздуха.

Определение количества выделяемых вредных веществ предприятие-изготовитель обязано производить при каждом изменении рецептуры и технологических параметров.

2.8. Предприятие-изготовитель должно поставлять плитки комплектно с клеящей мастикой.

Стандарт или технические условия на мастику должны быть согласованы в установленном порядке с органами санитарного и пожарного надзора.

Примечание. По согласованию с потребителем плитки могут поставляться без клеящей мастики.

2.9. Плитки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. В состав партии должны входить плитки одного типа, цвета и размера. Размер партии плиток устанавливается в количестве суточной выработки их предприятием-изготовителем.

Допускается по согласованию с потребителем поставка отдельных партий плиток многоцветных (мраморовидных).

3.2. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества плиток, применяя указанные ниже правила отбора образцов и методы испытаний.

3.3. Для проверки соответствия качества плиток требованиям настоящего стандарта от каждой партии из разных мест отбирают 0,2% плиток, но не менее 10 шт., которые подвергают внешнему осмотру, проверке размеров и физико-механическим испытаниям.

3.4. При неудовлетворительных результатах проверки или испытании хотя бы по одному из показателей проводят по нему повторную проверку или испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии.

Результаты повторных проверок и испытаний являются окончательными.

3.5. Перед испытанием плитки должны быть выдержаны не менее 4 ч при температуре (20±2)°С.

3.6. Качество лицевой поверхности плиток определяют осмотром их на расстоянии 1 м от глаза проверяющего при вертикальном положении плитки.

3.7. Длину и ширину плиток измеряют штангенциркулем с точностью до 0,1 мм по середине плитки в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

3.8. Толщину плитки измеряют в середине каждой стороны по центру ячейки с помощью толщиномера ТР-10 по ГОСТ 11358—74.

Толщину плитки с бортиком и толщину плитки с рельефной сеткой измеряют микрометром МК-25 по ГОСТ 6507—78 в середине каждой стороны плитки.

Толщину плитки вычисляют как среднее арифметическое значение результатов четырех измерений.

3.9. Прямоугольность плиток проверяют с помощью металлического угольника, который прикладывают, слегка прижимая, к каждому углу плитки, уложенной на плоской металлической плите.

Величину зазора между боковыми гранями плитки и металлическим угольником измеряют щупом.

3.10. Отклонение лицевой поверхности плитки от плоскости (стрелу прогиба) определяют путем измерения щупом наибольшего зазора между поверхностью плитки и ребром металлической линейки (толщиной 3—4 мм), поставленной по диагонали плитки. Измерение производят по двум диагоналям.

3.11. Наличие мелких трещин в плитках определяют следующим образом.

Пять плиток устанавливают в проволочных кассетах в сосуд с керосином, выдерживают в нем в течение 5 мин, затем вынимают из сосуда и выдерживают на воздухе в течение 30 мин при температуре (20±2)°С, после чего вытирают хлопчатобумажной тканью и тщательно осматривают.

3.12. Устойчивость плиток к деформациям при нагревании в воде определяют следующим образом.

Тщательно измеренные 5 плиток устанавливают вертикально в проволочной кассете так, чтобы они не касались друг друга, затем их погружают в сосуд с водой, имеющей температуру 70°С, и выдерживают в течение 20 мин, затем плитки вынимают из воды и выдерживают на воздухе при температуре (20±2)°С не менее 30 мин, после чего определяют изменения по внешнему виду и измеряют деформацию лицевой поверхности плитки по отклонению от плоскости.

3.13. Определение непросвечиваемости плиток производят на пяти образцах, которые укладывают на бело-черную шахматную доску со стороной квадрата, равной 50 мм. Плитка считается непросвечивающейся, если через нее не просвечиваются черные квадраты шахматной доски.

3.14. Определение количества вредных веществ, выделяемых плитками, производится в соответствии с методическими указаниями, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На обратной стороне каждой плитки должен быть обозначен товарный знак предприятия-изготовителя.

4.2. Предприятие-изготовитель обязано гарантировать соответствие плиток требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию плиток паспортом, в котором должно быть указано:

а) наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
б) наименование изделий, тип, размеры и цвет;
в) количество плиток в м^2;
г) результаты испытаний;
д) обозначение настоящего стандарта.

К паспорту должна быть приложена «Инструкция по применению плиток и приклеивающей мастики».

4.3. Плитки укладывают попарно лицевой поверхностью внутрь и упаковывают в картонные коробки или деревянные ящики по ГОСТ 2991—85 или завертывают в плотную оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 и обвязывают шпагатом.

4.4. При упаковке плиток в картонные коробки или в оберточную бумагу вес одного упаковочного места не должен превышать 16 кг.

Каждое упаковочное место должно содержать плитки только одного типа, размера и цвета.

4.5. На каждую коробку, ящик или бумажную упаковку наклеивают этикетку, в которой должно быть указано:

а) наименование предприятия-изготовителя;
б) размер плиток, цвет и количество в м^2;
в) номер партии и дата выпуска;
г) цена за 1 м^2;
д) обозначение настоящего стандарта.

4.6. При транспортировании плиток должны приниматься меры, обеспечивающие их сохранность от механических повреждений.

Транспортирование плиток должно производиться в крытых вагонах или контейнерах.

4.7. Плитки должны храниться в закрытых помещениях, вдали от органических растворителей, масел и нагревательных приборов.

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 27.03.87 Подп. в печ. 17.08.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,27 уч.-изд. л.
Тираж 5000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугo, 12/14. Зак. 1987.

gost.e-ecolog.ru