

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 9629—81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Н. И. Винник,** канд. техн. наук (руководитель темы); **Г. М. Шутов,** канд. техн. наук; **М. С. Модин,** д-р техн. наук; **К. А. Роценс,** канд. техн. наук; **О. И. Чинарева; М. Э. Эрдман**

**ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

Зам. министра **Н. А. Серов**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 апреля 1981 г. № 1824**

УДК 674.03-412 : 006.354 Группа К22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

## Технические условия

Blanks of modified wood. Specifications

**ГОСТ 9629—81**

Взамен
ГОСТ 9629—75
в части разд. 2—6

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 апреля 1981 г. № 1824 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из модифицированной древесины, изготовленные термомеханическим, термохимическим, химико-механическим, химическим и радиационно-химическим способами, и устанавливает технические требования, методы контроля, маркировку, упаковку, транспортирование, хранение и гарантии изготовителя.

*Издание официальное* ★ *Перепечатка воспрещена*

© Издательство стандартов, 1981

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Заготовки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Заготовки в зависимости от марок должны изготовляться из древесины следующих пород:

ДМТМ-ОП$_1$, ДМТМ-ОП$_2$, ДМТМ-ОП$_3$ — березы, бука, граба, лиственницы, ольхи, осины, сосны;

ДМТМ-ОНВ — березы;

ДМТМ-ДП, ДМТМ-ОПК$_л$ — березы, бука, лиственницы, осины;

ДМТМ-ОЧ$_1$, ДМТМ-ОЧ$_2$, ДМТМ-ОЧ$_3$, ДМТМ-ОЧ$_4$ — бука, граба;

ДМТМ-КП, ДМТМ-КПИ, ДМТМ-РН, ДМТМ-РНИ — березы, бука, граба, лиственницы, ольхи, осины, осокоря, сосны;

ДМТМ-ГПТ, ДМТМ-ГПП$_р$ — бука, граба, лиственницы, ольхи, осины, сосны, тополя;

ДМТМ-ОХ — березы, граба, бука, лиственницы, осины, ольхи, сосны;

ДМТМ-ОППС — березы;

ДМХМ-ОЛ$_1$, ДМХМ-ОЛ$_2$, ДМХМ-ОЛ$_3$ — акации, березы, бука, граба, дуба, лиственницы, ольхи;

ДМХМ-ОЛ$_{1м}$ — ольхи;

ДМХМ-ОЛШ — березы, бука, ольхи, осины;

ДМХМ-ОД — березы, ольхи, осины, сосны;

ДМТХ-Ф, ДМТХ-Т — березы, ольхи, осины, сосны;

ДМРХ-ПМ — березы, осины.

1.3. Древесное сырье для изготовления модифицированной древесины должно соответствовать ГОСТ 23551—79, ГОСТ 7897—71, ГОСТ 9685—61, ГОСТ 12131—76.

1.4. Влажность исходных заготовок в зависимости от способа модифицирования должна соответствовать указанной в ГОСТ 24329—80.

1.5. В заготовках всех марок не допускаются следующие дефекты обработки: сдвиг и отслоение годовых слоев, пережог, разбухание и перекос торцов, превышающие предельные отклонения по толщине, ширине и длине заготовок; трещины, риски и отпечатки на поверхности глубиной более 1 мм для марок ДМТМ-ОЧ и ДМХМ-ОЛШ и более 3 мм для всех остальных марок.

1.6. Физико-механические свойства заготовок должны соответствовать нормам, указанным в таблице; ориентировочные показатели физико-механических свойств заготовок приведены в справочном приложении.

| Наименование показателя | Норма для марки | | | |
|---|---|---|---|---|
| | ДМТМ-ОП$_1$ | ДМТМ-ОП$_2$ | ДМТМ-ОП$_3$ | ДМТМ ОНВ |
| Плотность, кг/м$^3$ | 800—1000 | 1000—1200 | 1200—1350 | 1250—1300 |
| Влажность, % | 4—8 | 4—8 | 4—8 | 7—9 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | — | — | — | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 120 | 135 | 145 | 130 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | 23 | 34 | 45 | — |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | 12 | 13 | 15 | 17 |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | 11 | 13 | 15 | — |
| при раскалывании | — | — | — | — |
| при растяжении поперек волокон | 150 | 160 | 180 | 200 |
| при статическом изгибе | 165 | 180 | 200 | 180 |
| Ударная вязкость, кДж/м$^2$, не менее: | | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | 85 | 90 | 95 | — |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | 80 | 80 | 85 | — |
| Твердость, Н/м$^2$×10$^4$, не менее: | | | | |
| торцовая | 110 | 130 | 150 | — |
| боковая | 60 | 80 | 100 | — |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 18000 | 19500 | 21200 | — |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | 17000 | 18200 | 21500 | — |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для марки | | | |
|---|---|---|---|---|
| | ДМТМ-ДП | ДМТМ-ОПК$_д$ | ДМТМ-КП | ДМТМ-КПИ |
| Плотность, кг/м$^3$ | 1250—1300 | 1200—1350 | 1100—1200 | 1200—1300 |
| Влажность, % | 7—9 | 7—9 | 4—8 | 4—8 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | — | — | — | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 125 | 110 | 120 | 120 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | 50 | 50 |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | 19 | 14 | 15 | 15 |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | — | 13 | 13 | 18 |
| при раскалывании | 4,5 | — | — | — |
| при растяжении поперек волокон | 230 | 140 | — | — |
| при статическом изгибе | 200 | 160 | — | — |
| Ударная вязкость, кДж/м$^2$, не менее: | | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | — | — | — | — |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | — | — | — | — |
| Твердость, Н/м$^2$×10$^4$, не менее: | | | | |
| торцовая | — | — | 120 | 150 |
| боковая | — | — | 80 | 100 |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | — | — | — | — |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — | 5300 |
| при статическом изгибе | — | — | 18200 | 18200 |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для марки | | | |
|---|---|---|---|---|
| | ДМТМ-РН | ДМТМ-РНИ | ДМТМ-ГПТ | ДМТМ-ГПП$_р$ |
| Плотность, кг/м$^3$ | 1000—1100 | 1100—1200 | 1200 | 1200 |
| Влажность, % | 5—8 | 5—8 | 4—8 | 4—8 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | — | — | — | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 120 | 120 | — | — |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | 50 | 50 | — | — |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | 17 | 17 | — | — |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | 9,2 | — | — | — |
| при раскалывании | — | — | — | — |
| при растяжении поперек волокон | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | 160 | 160 | — | — |
| Ударная вязкость, кДж/м$^2$, не менее: | | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | 60 | 60 | — | — |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | 50 | 50 | — | — |
| Твердость, Н/м$^2$$\times 10^4$, не менее: | | | | |
| торцовая | 130 | 150 | 120 | — |
| боковая | 80 | 100 | — | 100 |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | — | — | 28700 | — |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | 19000 | 19000 | — | — |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для марки | | | |
|---|---|---|---|---|
| | ДМТМ-ОХ | ДМТМ-ОЧ$_1$ | ДМТМ-ОЧ$_2$ | ДМТМ-ОЧ$_3$ |
| Плотность, кг/м$^3$ | 1000—1200 | 900—1050 | 1050—1150 | 1150—1250 |
| Влажность, % | 4—6 | 5—9 | 5—9 | 5—9 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | 65 | — | — | — |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | — | — | — | — |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | — | — | — | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 110 | 80 | 85 | 85 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | 23 | — | — | — |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | 15 | 14,5 | 15,5 | 15,5 |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | — | 14 | 15 | 14 |
| при раскалывании | — | 2,0 | 2,0 | 3,0 |
| при растяжении поперек волокон | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | — | 150 | 160 | 170 |
| Ударная вязкость, кДж/м$^2$, не менее: | | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | 40 | 35 | 35 | 40 |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | 40 | 30 | 30 | 35 |
| Твердость, Н/м$^2$$\times 10^4$, не менее: | | | | |
| торцовая | 100 | — | — | — |
| боковая | 80 | — | — | — |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 18200 | — | — | — |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | — | — | — | — |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для марки | | | |
|---|---|---|---|---|
| | ДМТМ-ОЧ$_4$ | ДМТМ-ОППС | ДМХМ-ОЛ$_1$ | ДМХМ-ОЛ$_{1м}$ |
| Плотность, кг/м$^3$ | 1250—1350 | 900—1100 | 550—800 | 700—800 |
| Влажность, % | 5—9 | 5—8 | 7—9 | 6—8 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | — | 20 | 30 | — |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | — | 3 | 7,0 | — |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | — | — | — | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 90 | 100 | 80 | 60 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | 25 | 19 | 16 |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | 16 | — | 10,5 | — |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | 14 | — | — | — |
| при раскалывании | 3,0 | — | — | — |
| при растяжении поперек волокон | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | 180 | — | 145 | 110 |
| Ударная вязкость, кДж/м$^2$, не менее: | | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | 40 | — | 95 | — |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | 35 | — | 85 | — |
| Твердость, Н/м$^2$×10$^4$, не менее: | | | | |
| торцовая | — | 130 | 65 | — |
| боковая | — | — | 40 | — |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | — | — | 18000 | — |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | — | — | — | — |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для марки | | | |
|---|---|---|---|---|
| | ДМХМ-ОЛ$_2$ | ДМХМ-ОЛ$_3$ | ДМХМ-ОЛШ | ДМХМ-ОД |
| Плотность, кг/м$^3$ | 800—1100 | 1100—1350 | 650—1200 | 1000—1200 |
| Влажность, % | 7—9 | 7—9 | 6—8 | 5—8 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | 10 | 5 | — | 13 |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | 5,0 | 3,0 | — | — |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | — | — | — | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 50 | 120 | — | 60 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | 41 | 60 | — | 13 |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | 12,5 | 14,5 | — | — |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | — | — | — | — |
| при раскалывании | — | — | — | — |
| при растяжении поперек волокон | — | — | — | — |
| при статическом изгибе | 190 | 235 | — | — |
| Ударная вязкость, кДж/м$^2$, не менее: | | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | 100 | 105 | — | 25 |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | 90 | 95 | — | — |
| Твердость, Н/м$^2$$\times 10^4$, не менее: | | | | |
| торцовая | 80 | 100 | — | 120 |
| боковая | 70 | 90 | — | 90 |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | | |
| при сжатии вдоль волокон | 23000 | 30000 | — | 14300 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — | 16200 |
| при статическом изгибе | — | — | — | — |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для марки | | |
|---|---|---|---|
| | ДМТХ-Ф | ДМТХ-Т | ДМРХ-ПМ |
| Плотность, кг/м³ | 700—900 | 700—900 | 900—1100 |
| Влажность, % | 2—3 | 2—3 | 6—8 |
| Водопоглощение за 2 ч, %, не более | — | — | 3 |
| Влагопоглощение за 24 ч, %, не более | — | — | 3 |
| Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более | 35 | 40 | — |
| Предел прочности, МПа, не менее: | | | |
| при сжатии вдоль волокон | — | — | 110 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | — |
| при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон | — | — | — |
| при скалывании по клеевому слою вдоль волокон | — | — | — |
| при раскалывании | — | — | — |
| при растяжении поперек волокон | — | — | — |
| при статическом изгибе | — | — | 200 |
| Ударная вязкость, кДж/м², не менее: | | | |
| поперек волокон в направлении прессования | — | — | 50 |
| поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования | — | — | — |
| Твердость, $Н/м^2 \times 10^4$, не менее: | | | |
| торцовая | — | — | — |
| боковая | — | — | 130 |
| Модуль упругости, МПа, не менее: | | | |
| при сжатии вдоль волокон | — | — | 16000 |
| при сжатии поперек волокон в плоскости прессования | — | — | 6000 |
| при статическом изгибе | — | — | 15000 |

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Заготовки принимают партиями. Партией считают количество заготовок одного размера, марки и породы древесины, сопровождаемое одним документом о качестве.

Документ должен содержать:
наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;
марку и размер заготовок;
породу древесины;
количество заготовок в партии;
дату выпуска;
результаты испытаний;
обозначение настоящего стандарта.

2.2. Для контроля качества заготовок и соответствия маркировки требованиям настоящего стандарта отбирают 5% заготовок от партии (но не менее 5 шт.).

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки качества хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенном количестве заготовок.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

2.4. Приемку заготовок по количеству производят по массе в килограммах, кроме марок ДМТМ-ОЧ, ДМТХ-Ф, ДМТХ-Т, приемку которых производят в штуках с пересчетом на $м^3$.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Внешний вид заготовок определяют визуально.

3.2. Плотность определяют по ГОСТ 21523.11—79.

3.3. Влажность определяют по ГОСТ 21523.4—77.

3.4. Водопоглощение определяют по ГОСТ 21523.5—77.

3.5. Влагопоглощение определяют по ГОСТ 21523.6—77.

3.6. Предел прочности при сжатии вдоль волокон определяют по ГОСТ 16483.10—73; при сжатии поперек волокон — по ГОСТ 16483.11—73; при скалывании клеевого соединения вдоль волокон — по ГОСТ 15613.1—77; при раскалывании — по ГОСТ 16483.22—73; при растяжении поперек волокон — по ГОСТ 16483.28—73; при статическом изгибе — по ГОСТ 16483.3—73.

3.7. Ударную вязкость определяют по ГОСТ 20571—75.

3.8. Твердость определяют по ГОСТ 13338—75.

3.9. Модуль упругости при сжатии определяют по ГОСТ 21523.8—77, при растяжении — по ГОСТ 21523.9—77; при статическом изгибе — по ГОСТ 21523.7—77.

3.10. Размеры заготовок определяют металлической измерительной линейкой по ГОСТ 7502—79 с погрешностью измерения не более 1 мм, измерительной линейкой по ГОСТ 427—75 с погрешностью измерения не более 1 мм, штангенциркулем по ГОСТ 166—80 с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

Толщину шпона определяют толщиномером по ГОСТ 11358—74 с погрешностью измерения не более 0,01 мм в трех точках на расстоянии не менее 25 мм от кромок.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На лицевую поверхность каждой заготовки должна наноситься маркировка в виде штампа, нанесенного несмываемой краской, или прочно приклеенной бумажной этикетки, изготовленной типографским способом.

Маркировка должна быть четкой и содержать марку, размеры заготовки, дату выпуска, обозначение настоящего стандарта, штамп ОТК.

По согласованию с потребителем допускается наносить маркировку непосредственно на тару без маркировки каждой заготовки в отдельности.

4.2. Торцовые поверхности заготовок всех марок, кроме ДМТМ-ОЛШ, ДМТХ-Ф, ДМТХ-Т, при транспортировании должны быть покрыты составом, предохраняющим их от увлажнения (парафин по ГОСТ 23683—79 или другими составами, обеспечивающими сохранность заготовок при транспортировании). Заготовки марок ДМТМ-ГПТ и ДМТМ-ГПП$_р$ дополнительно обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75.

4.3. Заготовки всех марок должны быть упакованы в дощатые ящики II и III типов по ГОСТ 2991—76.

Пакетирование ящиков с заготовками производят по ГОСТ 15901—70.

4.4. По договоренности предприятия-изготовителя с потребителем и транспортными организациями допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность заготовок при перевозке.

4.5. Транспортную маркировку производят по ГОСТ 14192—77 с указанием следующих дополнительных данных:

наименования предприятия-изготовителя, местонахождения (город или условный адрес) и товарного знака;

марки и размеров заготовки;

количества заготовок в ящике;

номера упаковщика;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

4.6. Заготовки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

4.7. В пределах одного населенного пункта допускается перевозка заготовок открытым транспортом в упаковке или без упаковки при условии предохранения их от повреждений, загрязнений и атмосферных осадков.

4.8. Заготовки всех марок должны храниться в закрытых помещениях при относительной влажности воздуха не более 70% и температуре от +5 до +30°С, вдали от сырых стен, труб отопления и открытых окон.

По требованию потребителя заготовки, предназначенные для изготовления подшипников, хранят в обезвоженных минеральных маслах.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие заготовок требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения брусков марки ДМТМ-ОЧ— 6 месяцев, всех остальных марок — 2 года с момента изготовления.

**Физико-механические показатели модифицированной древесины (ориентировочные, не нормируются)**

| Наименование показателя | Норма для марки | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ДМТМ-ОП$_2$ | ДМТМ-ОНВ | ДМТМ-ОЧ$_1$ | ДМТМ-ОЧ$_2$ | ДМТМ-ОЧ$_3$ | ДМТМ-ОЧ$_4$ | ДМХМ-ОЛ$_1$ | ДМХМ-ОЛ$_2$ | ДМХМ-ОЛ$_3$ | ДМТМ-ОХ | ДМТМ-ОППС | ДМХМ-ОД | ДМРХ-ПМ |
| Линейное разбухание при водопоглощении, %, не более: | | | | | | | | | | | | | |
| в направлении прессования за 1 ч | — | — | 20 | 20 | 20 | 20 | — | — | — | 77 | — | 4 | 0,7 |
| в направлении прессования за 2 ч | — | 5—8 | — | — | — | — | 6 | 3 | 2 | 78 | 5 | 6 | 1 |
| перпендикулярно направлению прессования | — | — | — | 4 | 2 | — | 4 | 2 | 2 | 20 | 1,5 | 4 | — |
| Линейное разбухание при влагопоглощении за 24 ч, %, не более: | | | | | | | | | | | | | |
| в направлении прессования | — | — | — | — | — | — | 4,5 | 2 | 1 | — | 7 | — | — |
| перпендикулярно направлению прессования | — | — | — | — | — | — | 2 | 2 | 0,5 | — | 5 | — | — |
| Температуропроводность, м$^2$/с: | | | | | | | | | | | | | |
| вдоль волокон | $(3,6—3,9)10^{-7}$ | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | $(2,2—2,5)10^{-7}$ |
| поперек волокон | $(1,0—1,3)10^{-7}$ | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | $(1,4—1,6)10^{-7}$ |
| Теплопроводность, Вт/м°С: | | | | | | | | | | | | | |
| вдоль волокон | 0,4—0,7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 0,3—0,4 |
| поперек волокон | 0,1—0,3 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 0,19—0,22 |
| Теплоемкость, Дж/кг°С | 1500—1700 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 1250—1450 |

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *В Н. Прусакова*
Корректор *М. С. Кабашова*

gost.e-ecolog.ru

04.81 Подп к печ 03 07 81 1,0 п. л. 1,0 уч -изд л Тир 20 000 Цена 5 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер , 6 Зак. 769