

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МИНЕРАЛОВАТНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ НА СИНТЕТИЧЕСКОМ СВЯЗУЮЩЕМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22950—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 666.189.2-41 : 006.354 Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ МИНЕРАЛОВАТНЫЕ ПОВЫШЕННОЙ ЖЕСТКОСТИ НА СИНТЕТИЧЕСКОМ СВЯЗУЮЩЕМ

Технические условия

Mineral wool slabs of higher rigidity on synthetic binder. Specifications

ГОСТ 22950—78

ОКП 57 6264

Дата введения 01.07.78

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на минераловатные плиты повышенной жесткости, изготовляемые из минеральной ваты и синтетических связующих с гидрофобизирующими добавками по технологии мокрого формования гидромассы.

Минераловатные плиты повышенной жесткости относятся к трудносгораемым материалам и предназначаются для тепловой изоляции строительных конструкций, в том числе стеновых панелей, перекрытий и покрытий, выполненных из профилированного металлического настила или железобетона без устройства стяжки и выравнивающего слоя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры плит должны быть следующими: длина 1000, ширина 500, толщина 40, 50 и 60 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять плиты других размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Условное обозначение плит должно состоять из начальных букв наименования изделия (ППЖ), размеров по длине, ширине и толщине в миллиметрах и обозначения настоящего стандарта.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988

Пример условного обозначения плиты повышенной жесткости длиной 1000, шириной 500 и толщиной 40 мм:

ППЖ-1000.50.40 ГОСТ 22950—78

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Плиты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технологического регламента, утвержденного в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Применяемые для изготовления плит минеральная вата, синтетические связующие, модифицирующие и гидрофобизирующие добавки должны соответствовать стандартам или техническим условиям ТУ на эти материалы.

2.3. Для производства плит должны применяться:

минеральная вата типа А по ГОСТ 4640—84;

синтетические связующие — фенолоспирты, синтезированные с применением в качестве катализатора гидрооксидов щелочноземельных металлов с добавкой водного аммиака и продукта АГМ-9 или фенолоспирты марки Б, нейтрализованные сернокислым аммонием с добавкой водного аммиака по действующей нормативно-технической документации (далее — НТД);

гидрофобизаторы — жидкость 136—41 или эмульсии КЭ-30—04 (50%-ные) по действующей НТД; битумы нефтяные дорожные вязкие по ГОСТ 22245—76; битумы нефтяные кровельные марки БНК-45/180 по ГОСТ 9548—74 или строительные марки БН-70/30 по ГОСТ 6617—76; эмульсии битумные дорожные марок ЭБА-1 и ЭБА-2 по ГОСТ 18659—81; масло цилиндровое 52 по ГОСТ 6411—76; масло индустриальное марок И-20А, И-40А по ГОСТ 20799—75; кремнийорганические жидкости ГКЖ-10 и ГКЖ-11 по действующей НТД.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Для производства плит высшей категории качества должна применяться с 01.01.1980 г. минеральная вата с модулем кислотности не менее 1,4.

2.5. Плиты должны иметь прямоугольную форму, ровные и параллельные грани. Разность длин диагоналей плит не должна превышать 10 мм.

2.6. Допускаемые отклонения от размеров плит, мм:

по длине ± 10;

по ширине ± 5;

по толщине $+5$, -3.

2.7. Плиты должны иметь однородную структуру (без пустот и расслоений) и равномерно распределенное связующее.

2.8. По физико-механическим показателям плиты должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение
Плотность, кг/м³	200^{+50}_{-25}
Теплопроводность при температуре (25±5)°С, Вт/(м·К) [ккал/(м·ч·°С)], не более	0,052(0,045)
Прочность на сжатие при 10%-ной деформации, МПа (кгс/см²), не менее	0,1(1,0)
Прочность на сжатие при 10%-ной деформации после сорбционного увлажнения, МПа (кгс/см²), не менее	0,08(0,8)
Прочность на сжатие при 10%-ной деформации после выдержки над кипящей водой, МПа (кгс/см²), не менее	0,08(0,8)
Содержание органических веществ (синтетическое связующее и гидрофобизирующая добавка), % по массе, не более	10,0
Водопоглощение, % по массе, не более	40,0
Влажность, % по массе, не более	1,0

Примечание. Показатели прочности на сжатие при 10%-ной деформации после сорбционного увлажнения и выдержки над кипящей водой не являются браковочными до 01.01.91.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРИЕМКА

3.1. Приемку плит следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 26281—84 и настоящего стандарта.

3.2. Объем партии плит устанавливают в количестве не более сменной выработки.

3.3. Периодический контроль проводят по следующим показателям:

по теплопроводности — не реже одного раза в полгода и при каждом изменении сырья и технологии производства;

по прочности на сжатие при 10%-ной деформации после сорбционного увлажнения и выдержки над кипящей водой — один раз в квартал;

по водопоглощению — не реже одного раза в месяц и при каждом изменении сырья и технологии производства.

3.4. В документе о качестве указывают результаты испытаний, рассчитанные как средние арифметические значения показателей плит, вошедших в выборку по ГОСТ 26281—84 и удовлетворяющих требованиям настоящего стандарта.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры, разность длин диагоналей, плотность, содержа-

ние органических веществ, влажность определяют по ГОСТ 17177—87.

Пробу для определения содержания органических веществ и влажности составляют из пяти точечных проб, отобранных в четырех углах и посередине каждой плиты, попавшей в выборку.

4.2. Прочность на сжатие при 10%-ной деформации определяют по ГОСТ 17177—87.

Образцы для испытания вырезают по два из каждой плиты, попавшей в выборку.

4.3. Водопоглощение определяют по ГОСТ 17177—87 при частичном погружении образцов в воду.

Образцы для испытания вырезают по одному из каждой плиты, попавшей в выборку.

4.4. Теплопроводность определяют по ГОСТ 7076—87 и вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытания образцов, вырезанных по одному из каждой плиты, попавшей в выборку.

4.5. Прочность на сжатие при 10%-ной деформации после сорбционного увлажнения определяют по ГОСТ 17177—87 (разд. 11) со следующими дополнениями:

для выдержки образцов во влажных условиях применяют эксикатор по ГОСТ 25336—82, гидростат или другие сосуды, герметично закрывающиеся и обеспечивающие относительную влажность воздуха (98±2) %;

образцы для испытания вырезают по два из каждой плиты, попавшей в выборку;

образцы выдерживают при относительной влажности воздуха (98±2) % и температуре (22±5)°С в течение 72 ч, после чего определяют прочность на сжатие при 10%-ной деформации.

4.6. Прочность на сжатие при 10%-ной деформации после выдержки над кипящей водой определяют по ГОСТ 17177—87 (разд. 11) со следующими дополнениями:

для выдержки образцов над кипящей водой применяют металлический сосуд с крышкой и сетчатым поддоном для размещения образцов;

образцы для испытания вырезают по два из каждой плиты, попавшей в выборку;

образцы укладывают на сетчатый поддон, который размещают над кипящей водой на расстоянии 50—70 мм от поверхности воды, закрывают крышкой и выдерживают в течение 1 ч, после чего образцы охлаждают в течение 0,5 ч при температуре (22±5)°С и определяют на них прочность на сжатие при 10%-ной деформации.

Разд. 3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Плиты упаковывают в деревянные щиты, обрешетку или ящики по ГОСТ 18051—83; картонные коробки; упаковочную бумагу по ГОСТ 515—77 или ГОСТ 8828—75; влагопрочную или битумированную мешочную бумагу по ГОСТ 2228—81; полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354—82 или полиэтиленовую термоусадочную пленку по действующей НТД.

Допускается по согласованию с потребителем при упаковывании в бумагу оставлять торцы плит открытыми.

Из упакованных и неупакованных плит могут быть сформированы транспортные пакеты при помощи плоских, стоечных или ящичных поддонов многократного применения или одноразовых средств пакетирования. Общие требования к транспортным пакетам — по ГОСТ 21929—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Каждое упаковочное место должно содержать плиты одних размеров.

5.3. На каждом упаковочном месте должна быть прикреплена этикетка или нанесен несмываемой краской штамп, на которых указывается:

наименование предприятия-изготовителя;

номер партии;

наименование, размеры и количество плит;

обозначение настоящего стандарта;

условное обозначение плит.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4, 5.5. **(Исключены, Изм. № 1).**

5.6. Отгрузка плит потребителю должна производиться не ранее чем после двухсуточного выдерживания их на складе.

5.7. При погрузке, разгрузке, транспортировании и хранении плит должны быть приняты меры, обеспечивающие их сохранность от увлажнения и механических повреждений.

Для транспортирования и хранения плит могут быть использованы контейнеры.

5.8. Транспортирование плит должно производиться в упакованном виде в крытых вагонах или других закрытых транспортных средствах. При транспортировании необходимо максимально использовать вместимость или грузоподъемность вагонов или универсальных контейнеров.

5.7, 5.8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.9. Плиты должны храниться раздельно по размерам в закрытых складах или под навесом.

Запрещается транспортировать и хранить плиты не защищенными от увлажнения.

Высота штабеля плит, упакованных в мягкую тару, не должна быть более 2 м.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения плит — 6 мес со дня изготовления.

При истечении гарантийного срока плиты могут быть использованы по назначению после предварительной проверки их качества на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. И. Матайтис, канд. техн. наук; **И. Я. Гнип**; **М. С. Амбразюнайте**; **Г. Ф. Тобольский**, канд. техн. наук; **В. В. Архипов**; **В. В. Еремеева**; **И. С. Лифанов**; **М. П. Кораблин**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 23.12.77 № 212

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 515—77	5.1
ГОСТ 2228—81	5.1
ГОСТ 4640—84	2.3
ГОСТ 6411—76	2.3
ГОСТ 6617—76	2.3
ГОСТ 7076—87	4.4
ГОСТ 8828—75	5.1
ГОСТ 9548—74	2.3
ГОСТ 10354—82	5.1
ГОСТ 17177—87	4.1, 4.2, 4.5, 4.6
ГОСТ 18051—83	5.1
ГОСТ 18659—81	2.3
ГОСТ 20799—75	2.3
ГОСТ 21929—76	5.1
ГОСТ 22245—76	2.3
ГОСТ 26281—84	3.1

4. Переиздание (май 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 4—88).

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 17.08.88 Подп. в печ. 21.11 88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,46 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2453.

gost.e-ecolog.ru