ЦНИИОМТП Госстроя СССР

Рекомендации

по оклеиванию поверхностей рулонными материалами



Москва 1984

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ПРОЕКТНО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ
ОРГАНИЗАЦИИ, МЕХАНИЗАЦИИ
И ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ СТРОИТЕЛЬСТВУ
(ЦНИИОМТП) ГОССТРОЯ СССР

РЕКОМЕНДАЦИИ

по оклеиванию поверхностей рулонными материалами



МОСКВА СТРОЙИЗДАТ 1984

УДК 698.16

Рекомендовано к изданию решением Научно-технического совета ЦНИИОМТП Госстроя СССР.

Рекомендации по оклеиванию поверхностей рулонными материалами /ЦНИИОМТП — М.: Стройиздат, 1984.— 39 с.

Предназначены для проведения работ по оклеиванию поверхностей жилых и общественных зданий рулонными материалами.

Содержат требования к подготовке, процессу и качеству оклеивания поверхностей, а также методы контроля; описаны материалы, технология, оборудование, инструмент и приспособления, применяемые при оклеивании поверхностей.

Для инженерно-технических работников проектных и научно-исследовательских организаций.

Р $\frac{3204000000-358}{047(01)-84}$ Инструкт.-нормат., II вып.— 103—83

© Стройиздат, 1984

ПРЕДИСЛОВИЕ

Большой размах промышленного, гражданского и жилищного строительства вызвал широкое использование рулонных материалов, незаменимых при индустриальных методах строительства, так как их использование для отделки поверхностей ведет к сокращению затрат ручного труда и повышению культуры производства.

В Москве существует ряд цехов и участков раскроя и комплектации обойных материалов, например, на комбинате «Стройдеталь» Главмосстроя, на ДСК и в других строительных организациях. В Рекомендациях рассматриваются вопросы выбора, заготовки и комплектации рулонных материалов, приводятся оборудование и приспособления, подробно излагаются способы оклеивания стен бумажными и влагостойкими обоями, а также материалами на тканевой основе и безосновной поливинилхлоридной декоративной пленкой. Большое внимание уделяется качеству оклеивания поверхностей рулонными материалами и методам контроля.

Настоящие Рекомендации являются обобщением опыта работы строителей-отделочников Москвы, Ленинграда, Киева и других городов, который может быть использован в массовом жилищном и гражданском строительстве при оклеивании поверхностей рулонными материалами.

Рекомендации разработаны отделом отделочных и кровельных работ ЦНИИОМТП (канд. техн. наук Г. В. Северинова и инж. Д. Л. Покровский).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Рекомендации применяются при производстве работ по оклеиванию внутренних поверхностей жилых и общественных зданий рулонными отделочными материалами.

1.2. Оклеиванию подвергаются бетонные, оштукатуренные, гипсобетонные, дощатые, облицованные листовыми материалами (из сухой штукатурки, асбестоцементными, древесно-стружечными, древесно-волокнистыми листами) поверхности.

1.3. Оклеивание поверхностей должно осуществляться бумажными обоями всех видов, рулонными материалами на тканевой и бумажной основе, безосновными синтетическими пленками с использованием жидких клеящих составов.

1.4. Вид, сорт, качество и цвет рулонных отделочных материалов должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий на их изготовление, указаниям проекта и утвержденным образцам, а при отсутствии указаний в проекте должны быть согласованы с заказчиком.

1.5. Рулонные отделочные материалы должны быть заранее подобраны и заготовлены для отделки каждого помещения с учетом назначения помещения, его размеров, ориентации по сторонам света и освещенности.

1.6. Комбинированное оклеивание рулонными материалами допускается по согласованию с заказчиком для образования на поверхности декоративного панно.

1.7. Пленка декоративная, применяемая для оклеивания дверей и встроенной мебели, должна иметь один цвет и рисунок в каждой квартире.

1.8. Материалы и полуфабрикаты, применяемые при оклеивании внутренних поверхностей помещений, должны проверяться в лабораториях на соответствие их требованиям действующих стандартов и технических условий при поступлении на склад, нарушении целостности упаковки или маркировки, при несоответствии требованиям или условиям хранения или по истечении гарантийного срока их годности.

1.9. В зависимости от объема работ заготовка и комплектация рулонных отделочных материалов может быть выполнена централизованно или непосредственно на месте перед оклеиванием.

1.10. Заготовка рулонных отделочных материалов заключается в нарезании их на отдельные полотнища по длине. Бумажные обои, поставляемые на объект в бобинах, должны быть разделены по длине на полотнища с помощью поперечной перфорации, выполненной централизованно.

1.11. Разрезанные или размеченные поперечной перфорацией полотнища рулонных отделочных материалов должны иметь длину, заданную проектом в соответствии с высотой помещения с учетом допуска на совмещение рисунка и усадку при их приклеивании.

1.12. Заготовленные полотнища рулонных отделочных материалов должны иметь следующие допуски:

по длине полотнищ на совмещение рисунка не более половины величины рисунка;

на усадку рулонных отделочных материалов на бумажной основе, за исключением линкруста и безосновных пленок не более 0,5%;

на усадку рулонных отделочных материалов на тканевой основе не более 2%;

на увеличение линкруста при его набухании не более 0,2 по длине и 0,5% по ширине полотнища.

1.13. Бумажные обои всех видов в процессе их заготовки перед нарезкой на полотнища должны иметь обрезанную кромку с одной стороны.

1.14. Заготовленные и укомплектованные рулонные отделочные материалы должны быть упакованы в пачки, завернуты оберточной бумагой и перевязаны шпагатом или веревкой в двух местах по краям пачки. Пачки должны быть завернуты в два слоя оберточной бумагой с полным загибанием ее на торцы, перевязаны вдоль и поперек и уложены в контейнеры. Допускается упаковка скомплектованных материалов в картонные ящики.

1.15. Клеевые составы для оклеивания всеми видами рулонных отделочных материалов должны приготовляться не более чем за 24 ч перед применением из материалов и полуфабрикатов заводского изготовления в количестве, не превышающем сменный расход.

1.16. Компоненты клеевых композиций при их приготовлении должны дозироваться по массе.

1.17. Нанесение клеевого состава на обои массой 100 г/м² должно производиться один раз. Обои массой 120 г/м² и более промазываются клеевым составом дважды и выдерживаются до 20 мин после каждой промазки.

1.18. Расход клеевого состава при нанесении на обои не должен превышать 160 г/м² при одноразовом нанесении и 200 г/м² при двухразовом нанесении.

1.19. Расход клеевого состава при нанесении на поверхности (стены, потолок) не должен превышать 120 г/м².

1.20. Готовый клеевой состав должен быть процежен через сито с 80—100 отв/см² и иметь рабочую температуру не более 30°С.

1.21. Клеевые составы должны иметь рабочую вязкость в пре-

делах 25—50 с по вискозиметру ВЗ-4 и обеспечивать допустимое набухание отделочных материалов с одновременным сохранением клеящих свойств.

1.22. Увеличение рабочей вязкости клеевых составов должно осуществляться путем введения дополнительного количества водного раствора клеящего состава большей концентрации, а уменьшение рабочей вязкости — путем разбавления водой.

1.23. В помещениях, предназначенных для оклеивания рулонными отделочными материалами, должны быть проложены все скрытые сантехнические, электромонтажные и слаботочные проводки, кроме установки розеток и крышек выключателей, выполнены все малярные работы, за исключением окрашивания полов и отделки плинтусов и наличников.

1.24. В помещениях, оклеиваемых рулонными отделочными материалами, должна круглосуточно поддерживаться температура воздуха не ниже +10°С и относительная влажность не выше 70%.

1.25. Освещенность поверхностей помещений в процессе подготовки и оклеивания не должна быть менее 100 лк.

1.26. Поверхности всех видов, подлежащие оклеиванию рулонными отделочными материалами, должны быть подготовлены в соответствии с ГОСТ 22753—77.

2. ВЫБОР ЦВЕТА РУЛОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

2.1. Выбор цвета рулонных материалов должен производиться с учетом функционального назначения помещений, их размеров и освещенности, а также с учетом цвета покрытия пола.

2.2. Помещения, расположенные на северной стороне зданий, а также недостаточно освещенные, необходимо оклеивать рулонными материалами теплых тонов (желтым, розовым), в этом случае помещение будет выглядеть более просторным.

2.3. Помещения, расположенные на южной стороне зданий, необходимо оклеивать рулонными материалами, имеющими светопоглощающую окраску (оранжевую, кирпично-красную).

2.4. Проходные комнаты желательно оклеивать однотонными рулонными материалами, тогда они зрительно будут казаться просторнее, при этом отдельно расположенные комнаты необходимо оклеивать рулонными материалами различного цвета и рисунка.

2.5. Прихожие, коридоры и другие подсобные помещения предпочтительно оклеивать рулонными материалами темных тонов, тогда жилые помещения будут казаться более просторными.

2.6. Рабочие комнаты учреждений должны оклеиваться материалами светлых ненасыщенных тонов, цветовое решение которых должно подчеркивать деловую обстановку.

2.7. Помещения, предназначенные для умственной работы, должны оклеиваться материалами, цвет которых не должен отвлекать внимание людей, а должен снимать нервное напряжение (светло-зеленый, голубой, светло-желтый и т. д.).

2.8. При подборе цвета рулонных материалов для оклеивания помещений необходимо учитывать электрическое освещение, которое влияет на зрительное восприятие цвета оклеенного помещения.

2.9. Подбор материалов для оклеивания помещения в зависимости от интенсивности окраски рулонных материалов должен производиться с учетом основных законов цвета.

2.10. Основной цвет помещения после оклеивания его рулонными материалами не должен быть интенсивным, так как некоторые цвета, например, ярко-красный, золотисто-желтый и так далее, заглушают все остальные и влияют на самочувствие людей, находящихся в помещении.

2.11. Рулонные материалы с интенсивной окраской могут быть использованы в крупногабаритных помещениях с большими поверхностями.

2.12. Зрительное увеличение размеров помещений можно получить при оклеивании стен рулонными материалами, имеющими теплые цвета, при одновременном оклеивании или окрашивании потолков материалами холодных цветов.

2.13. Зрительно уменьшения размеров помещения можно добиться при оклеивании его потолков рулонными материалами одного теплого цвета (желтым, оранжевым и др.).

2.14. Зрительного изменения соотношения размеров помещения можно добиться, оклеивая одну его стену рулонными материалами более светлого или темного цвета.

2.15. Рулонные материалы с крупным рисунком должны использоваться для оклеивания стен помещений, требующих зрительного уменьшения объема.

2.16. Рулонные материалы с мелким рисунком и однотонные должны использоваться для оклеивания стен помещений, требующих зрительного увеличения их объема.

2.17. Рулонные материалы, имеющие рисунок в полоску, для зрительного увеличения высоты помещения должны наклеиваться при вертикальном расположении рисунка до потолка. Для зрительного уменьшения высоты помещения оклеивание должно производиться при горизонтальном расположении рисунка на неполную высоту стен и с обязательной отделкой верха горизонтальным бордюром.

2.18. Рулонные материалы для комбинированного оклеивания поверхностей должны подбираться либо одного рисунка двух рас-

цветок — светлый и интенсивный — или, наоборот, одного тона, но мелкорисунчатые и с крупным рисунком.

2.19. Рулонные материалы заданного цвета для комбинированного оклеивания должны прирезаться на месте в зависимости от варианта декоративного панно.

2.20. Рулонные материалы для оклеивания потолков должны иметь мелкий рисунок и светлую окраску.

3. МАТЕРИАЛЫ И ТРЕБОВАНИЯ К НИМ

3.1. Обои бумажные, выпускаемые по ГОСТ 6810—81, представляют собой рулонный отделочный материал, предназначенный для оклеивания внутренних поверхностей (стен, потолков и встроенной мебели) помещений с нормальными температурно-влажностными условиями эксплуатации.

3.2. Обои подразделяются на четыре вида: А — печатные, Б — печатные тисненые, В — печатные гофрированные, Г — дублированные.

В случае изготовления обоев влагостойкими все четыре вида обозначаются: $А_в$, $Б_в$, $В_в$, $Г_в$.

3.3. Обои вида А (печатные) изготавливаются покрытием обойной бумаги водными суспензиями нескольких красок с последовательным нанесением фона и печатного рисунка.

3.4. Обои вида Б(печатные тисненые) изготавливаются покрытием обойной бумаги фоном из водных суспензий одной или нескольких красок с последующим одновременным тиснением и нанесением печатного рисунка быстросохнущими красками.

3.5. Обои вида В (печатные гофрированные) изготавливаются покрытием обойной бумаги водными суспензиями одной или нескольких красок с использованием молотой слюды, металлического порошка с последующим гофрированием.

3.6. Обои вида $А_в$, $Б_в$, $В_в$, $Г_в$ — влагостойкие изготавливаются покрытием обойной бумаги водными суспензиями нескольких красок на синтетическом связующем при последовательном нанесении фона и печатного рисунка, или одновременном нанесении фона и печатного рисунка с последующим покрытием полимерной пленкой из водных эмульсий или из расплава.

3.7. Обои всех видов должны выпускаться в рулонах шириной 500, 560, 600 мм и длиной 6; 10,5; 12; 18 м. По согласованию со строительными организациями допускается изготовлять обои длиной от 500 до 750 м.

3.8. Отклонения по ширине бумажных обоев не должны превышать ±3 мм. Отклонения по длине бумажных обоев не должны превышать: при длине 6 м ±3; 10,5; 12; 18 м — ±2%.

3.9. Бумажные обои всех видов имеют полезную ширину (без кромок), мм:

470—480 (при 500 мм)
530—540 (» 560 »)
570—580 (» 600 »)

3.10. Материал отделочный поливинилхлоридный пленочный на бумажной подоснове изоплен, изготавливаемый по ТУ 21-29-11—82, представляет собой двухслойный рулонный материал, состоящий из верхней тисненой ПВХ пленки и нижнего бумажного слоя.

3.11. Изоплен предназначен для отделки стен жилых, общественных и производственных помещений с нормальными температурно-влажностными условиями эксплуатации, но с обязательной периодической влажной уборкой.

3.12. Изоплен изготавливается в рулонах длиной 10 м, шириной 600 мм и толщиной 0.3—0,45 мм.

3.13. Пленки поливинилхлоридные на бумажной основе полиплен, изготавливаемые по ТУ 21-29(2)-94-81, и пленки поливинилхлоридные на бумажной подоснове пеноплен, изготавливаемые по ТУ 21-29(2)-23-80, предназначены для внутренней отделки помещений жилых, общественных и частично производственных помещений, в том числе кухонь, коридоров, прихожих, туалетов, торговых залов, кафе с нормальными температурно-влажностными условиями эксплуатации. Полиплен и пеноплен относятся к группе сгораемых материалов.

3.14. Полиплен, изготавливаемый на импортном оборудовании, представляет собой двухслойный материал с многоцветным рисунком и выпускается трех видов: невспененный, вспененный с тиснением и без него.

3.15. Полиплен выпускается в рулонах длиной 6; 12 и 18 м, шириной 450—820 мм, толщиной 0,2—0,6 мм при разрывной нагрузке пленки 5 Н/м (0,5 кгс/см).

3.16. Пеноплен представляет собой поливинилхлоридный вспененный двухслойный материал, получаемый путем нанесения поливинилхлоридной пасты на бумажную подоснову с последующим вспениванием и термообработкой. Он выпускается окрашенным в различные цвета и имеет различные рельефные рисунки.

3.17. Пеноплен в зависимости от толщины изготавливается трех видов: пеноплен-1 толщиной от 0,8 до 1,7 мм; пеноплен-2 —от 1,4 до 1,8 мм; пеноплен-3 — от 4,0 до 4,6 мм.

Пеноплен выпускается в рулонах длиной 6, 12 и 20 м, шириной от 500 до 1300 мм и может иметь отклонения от размеров, не превышающие: по длине ±3%; по ширине ±5 мм.

Предел прочности при разрыве составляет 18—21 Н/м (1,8—2,1 кгс/см).

3.18. Самоклеящийся отделочный материал на текстильной основе тексоплен, выпускаемый по ТУ 21-29-66-78, представляет собой ткань с набивным рисунком, пропитанную специальным кремнийорганическим составом, на изнаночную сторону которой нанесен тонкий слой клея, защищенный антиадгезионной бумагой.

3.19. Тексоплен выпускается в рулонах длиной 6 и 12 м, шириной 700—900 мм с допуском по длине не более 3%.

3.20. Поливинилхлоридная пленка на тканевой основе девинол, выпускаемая по ТУ 400-1-235-82, предназначена для высококачественной отделки стен и перегородок в помещениях общественных зданий с нормальным температурно-влажностным режимом.

3.21. Девинол представляет собой рулонный материал типа искусственной кожи и получается путем нанесения поливинилхлоридной пластической массы на тканевую основу.

3.22. Девинол выпускается длиной не менее 4 м, шириной — по согласованию с потребителем и толщиной 1,2—1,4 мм.

3.23. Винилискожа-Т, выпускаемая по ГОСТ 11107—75 с изм. предназначена для высококачественной отделки стен и перегородок в помещениях общественных зданий.

3.24. Винилискожа-Т представляет собой рулонный материал с гладкой или тисненой лицевой цветной поверхностью и подкладкой из палаточной или другой ткани. Лицевому покрытию может быть придан любой узор и цвет.

3.25. Винилискожа-Т выпускается в виде рулонов длиной от 4 до 20 м, шириной 0,6—1,14 м и толщиной 0,2—0,4 мм.

3.26. Пленка поливинилхлоридная декоративная самоклеящаяся марки ПДСО, изготавливаемая по ГОСТ 24944—81, состоит из поливинилхлоридной пленки, клея и защитной бумаги. Предназначена для отделки мебели, стен, перегородок, дверных полотен и других элементов интерьеров.

3.27. Пленки марки ПДСО изготавливаются в рулонах длиной 10 м, шириной 1350 мм и толщиной 0,12 мм.

3.28. Пленка поливинилхлоридная декоративная марки ПДО, выпускаемая по ГОСТ 24944—81, предназначена для декоративной отделки встроенной мебели, стен, перегородок, дверных полотен и других элементов интерьеров помещений жилых и общественных зданий.

3.29 Пленка ПДО выпускается в рулонах длиной 15 м и шириной 1500 мм при толщине ее 0,2 мм. Допускаемые отклонения от размеров не должны превышать: по длине ±3%; по ширине ±5 мм.

3.30. Материал поливинилхлоридный отделочный стеновой «Винистен», выпускаемый по ТУ 400-1-94-77, представляет собой без-

основный рулонный материал с рифленой поверхностью и печатным рисунком.

3.31. Винистен предназначен для оклеивания стен в помещениях общественных зданий с повышеными требованиями к качеству отделки.

3.32. Винистен выпускается в рулонах длиной не менее 6 м при ширине 1300 мм и толщине 2 мм, материал допускает усадку не более 0,7%.

3.33. Линкруст, выпускаемый по ГОСТ 5724—75, должен представлять собой нанесенную на бумажную основу цветную пластическую массу, полученную из синтетических смол, растительных масел, жиров или их заменителей, пластифицированной нитроклетчатки с наполнителями и применяться для оклеивания стен, перегородок и встроенной мебели в общественных и промышленных зданиях.

3.34. Линкруст должен обладать водостойкостью, не коробиться, хорошо сопротивляться механическим воздействиям, не выцветать на солнце. Лицевая сторона линкруста может быть гладкой или с рельефным рисунком.

3.35. Линкруст выпускается стеновой и бордюрный. Стеновой линкруст имеет ширину 500, 600, 700 мм при толщине 0,6 и 1,2 мм, длина рулона 12 м.

3.36. Клеи, применяемые для оклеивания помещений рулонными материалами, должны отвечать требованиям технических условий на их изготовление и приведены в табл. 1.

Таблица 1

Клеевые составы	Обои бумажные		Рулонные отделочные материалы			Бумага белая (отбор от газетной)
	простые	влагостойкие и тисненые	на бумажной основе	на тканевой основе	безосновные	
Синтетический клеевой состав КМЦ	++	—	+	—	—	++
Синтетический клеевой состав на основе дисперсии ПВА	—	++	++	+	+	+
Клеящая мастика:						
гумилакс	—	++	+	++	++	—
бустилат	+	++	+	++	++	—
синтелакс	—	—	++	++	++	—

Примечание. Знаком «++» указан наиболее эффективный вид клеевого состава для приклеивания конкретного вида обоев или бумаги.

3.37. Синтетический клеевой состав на основе КМЦ приготавливается из натриевой соли карбоксиметилцеллюлозы и воды в соотношении по массе — соль:вода (4:96).

3.38. Приготовление клея КМЦ осуществляется путем растворения натриевой соли КМЦ в нагретой воде до 18—25°С при непрерывном перемешивании и дальнейшем выдерживании в течение 12 ч до полного набухания. Перед применением клей должен разбавляться водой до вязкости клеевого состава 25—30 с по вискозиметру ВЗ-4.

3.39. Синтетический клеевой состав на основе дисперсии ПВА должен приготавливаться путем разбавления 50% дисперсии водой в соотношении 5:2 при температуре 15—20°С с перемешиванием до получения однородной консистенции.

3.40. Синтетический клеевой состав бустилат, выпускаемый по ТУ 400-2-50-75, должен приготавливаться разбавлением готового клеевого состава в соотношении 7:1 при постоянном перемешивании.

3.41. Синтетическая клеящая мастика гумилакс выпускается в готовом виде по ТУ 21-29-27-74(2), перед применением должна быть тщательно перемешана. Мастика предназначена для приклеивания полимерных рулонных материалов пеноплен, изоплен, винистен и других к поверхностям стен внутри помещений жилых, общественных и промышленных зданий.

3.42. Синтетическая клеящая мастика синтелакс выпускается по ТУ 21-29-50-77(2) готовой к употреблению и применяется для приклеивания пеноплена, изоплена и винистена.

3.43. Клей дисперсионный КДС-2 выпускается по ТУ 21-29-65-78(1) готовым к употреблению и применяется для приклеивания рулонных материалов пеноплен.

3.44. Транспортировка рулонных материалов должна производиться в закрытых чистых транспортных средствах или специальных контейнерах в упакованном виде. Сбрасывать тюки, кипы и пачки в складах при погрузочно-разгрузочных работах воспрещается.

Изоплен транспортируется рулонами, связанными в пачки в горизонтальном положении, высотой штабеля не более 0,5 м.

Пеноплен транспортируется в вертикальном положении в один ряд по высоте.

3.45. Рулонные материалы всех видов должны храниться в закрытых чистых складах, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов при температуре не ниже +10°С.

3.46. При транспортировании или хранении при отрицательной температуре рулонные отделочные материалы перед использовани-

ем должны быть выдержаны соответственно: изоплен и пленки ПДСО при температуре не ниже +18°С не менее двух суток; пеноплен при температуре не ниже +16°С не менее одних суток.

4. ЗАГОТОВКА И КОМПЛЕКТАЦИЯ РУЛОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

4.1. Все виды бумажных обоев рекомендуется заготавливать централизованно на объектах комплектации в зависимости от объема работ (цех, мастерская, участок) с прирезкой кромок и поперечным перфорированием (нарезкой) по требуемым размерам.

4.2. Заготовка по требуемым размерам и прирезка полотнищ линкруста, отделочно-декоративных синтетических материалов на бумажной и тканевой основе производится непосредственно на объекте.

4.3. Заготовку обоев следует осуществлять по картам комплектации, в которых указаны: длина полотнищ, количество их на каждый объект (в том числе: дом, секция, квартира, комната), а также при необходимости — потребное количество кусков бордюра.

В качестве примера в табл. 2 приведена форма карты комплектации.

Таблица 2

Карта комплектации обоями жилого дома серии

Трест . . . . . Адрес объекта: Ответственный за комплектацию:

СУ . . . . . улица . . . . . .

Ответственный за заказ: микрорайон . . (ф. и. о.)

. . . . . квартал . . . . . .

(ф. и. о.) дом . . . . . (подпись)

. . . . . корпус . . . . дата . . . .19 . г.

(подпись)

Расчетное число полотен обоев на блок-секцию

Число комнат в квартире	Тип квартиры	Число квартир по типам на секцию		Число квартир на блок-секцию	Число полотен заданной высоты на квартиру			Расчетное число полотен на блок-секцию по типам квартир	Дополнительный комплект (2% расчетного количества)
		1	2		комнаты	прихожие, коридоры	шкафы		
1	1	1	—	1	—	22	5	57	1
2	2	31	32	63	—	22	5	5796	116
3	3	16	16	32	65	28	5	4096	82
4	4	16	16	32	65	28	5	4160	83
								14109	82
							Итого	14391	

4.4. Для раскроя и комплектации с годовым объемом около 2 млн. м² рекомендуется применять полуавтомат для раскроя обоев конструкций СКБ Мосстрой Главмосстроя с программным управлением.

4.5. Централизованный раскрой обоев (обрезка кромок обоев и поперечная резка или перфорация) допускается производить также с использованием полуавтоматов и станков других конструкций, в том числе треста Ленотделстрой-1, ДСК-1 Главкиевгорстроя, СКБ Тульского опытно-экспериментального завода, ПКБ Гатчинского ДСК.

4.6. Использование полуавтоматов позволяет производить раскрой и комплектацию по следующей технологической схеме:

доставка бобин обоев с обойной фабрики в автомашинах;

разгрузка бобин обоев с автомашины при помощи тельфера;

транспортировка бобин обоев тельфером к месту подготовки обоев к раскрою;

подача при помощи тельфера подготовленных бобин обоев на раму полуавтомата;

насаживание подготовленных бобин обоев на валы рамы раскроечного полуавтомата;

заправка обоев на полуавтомате;

включение полуавтомата и регулировка раскроя обоев;

раскрой обоев на полотна с обрезкой кромок и подгонкой рисунка;

подача полотен обоев на комплектовочные столы;

комплектация полотен обоев со свертыванием их в рулоны;

подбор отходов обоев и подача их на комплектовочные столы;

комплектация отходов обоев со свертыванием полотен в рулоны;

укладка скомплектованных рулонов обоев в тележку;

транспортирование рулонов обоев в тележках к стеллажу;

выгрузка рулонов обоев из тележки на полки стеллажа для временного хранения;

укладка скомплектованных рулонов обоев со стеллажа в тележку;

транспортирование рулонов обоев в тележке на склад готовой продукции;

загрузка скомплектованных обоев из тележки в контейнер;

погрузка контейнеров с обоями на автомашину при помощи тельфера.

4.7. Полуавтомат конструкции СКБ Мосстрой предназначен для обрезки продольной кромки и поперечного перфорирования рулонных обоев на полотна заданной длины. На станке одновременно можно производить обработку трех рулонов длиной по 500 м.

Полуавтомат представляет собой стационарную установку, состоящую из узлов размотки, подачи, поперечного резания и намотки, которая комплектуется системой пневмотранспорта отрезанной кромки обоев, состоящей из вентилятора, бункера-накопителя и воздуховодов, и обеспечивающих отбор, измельчение и утилизацию отрезанных кромок.

Узел размотки служит для установки рулонов, которые надеваются на специальные оправки, снабженные тормозами для создания натяжения полотна при размотке, что необходимо для качественного отрезания кромки дисковыми ножами продольной резки, установленными на корпусе узла размотки.

Ножи продольной резки обеспечивают обрезку кромок различной ширины как с правой, так и с левой стороны полотен обоев, которые заправляют в приводные валы узла подачи, обеспечивающие разматывание рулонов и протягивание полотен через ножи продольной резки.

Приводной барабан полуавтомата имеет канавки, в которые входят зубья ножа для нанесения поперечной перфорации. Полуавтомат позволяет вести отсчет заданного числа перфорированных полотен, их количество устанавливается на шкале счетно-импульсного реле, после перфорирования заданного числа полуавтомат останавливается при помощи реле.

4.8. Обработанные полотна обоев наматываются на три оправки, шарнирно закрепленные на приводных валах узла намотки. Каждая оправка имеет фрикционную муфту, обеспечивающую качественное наматывание полотен в рулоне без обрывов.

Техническая характеристика полуавтомата для раскроя обоев конструкции СКБ Мосстрой

Производительность, м/мин	75
Скорость подачи, м/мин	25,4—37,5
Число одновременно обарабываемых рулонов, шт.	3
Ширина полотен обоев, мм	500, 560, 600
Длина перфорированных полотен, мм	2450—2700 (интервал 50 мм)
Общая установленная мощность электродвигателей, кВт	7,5
Длина, мм	4690
Ширина, мм	1200
Высота, мм	1640
Масса, кг	2000

4.9. Включение раскроечного полуавтомата производится после заправки конца бобины вручную с последующим регулированием и контролем всего процесса раскроя.

4.10. Раскроечный полуавтомат должен быть отрегулирован на обрезку кромки определенной ширины и заданную длину полотен между перфорацией или обрезкой.

4.11. Обработанные обои с обрезанной кромкой и пробитой перфорацией должны быть свернуты в рулон или сложены в стопу на столике, придвинутому к полуавтомату.

4.12. Полотна обоев подают на комплектовочные столы для подгонки рисунка и комплектации, которая должна осуществляться в рулонах или в полотнах в сложенном состоянии с укладкой их в ящике-контейнере на колесах.

4.13. Отбор отходов обоев и их комплектация должны осуществляться с целью использвания их для оклейки некомплектных полос, надпроемных и подпроемных мест.

4.14. Скомплектованные и пронумерованные полотна обоев, свернутые в рулоны, а также рулоны доборных отрезков обоев должны храниться на стеллажах, транспортирование их к стеллажам должно осуществляться на тележках, оборудованных сетчатыми емкостями.

4.15. Доставка скомплектованных рулонов обоев на склад готовой продукции должна осуществляться тележками с последующей перегрузкой в транспортные средства.

4.16. Доставка скомплектованных рулонов к месту оклеивания должна осуществляться в контейнерах, которые грузятся на автомашины с помощью тельфера или кран-балки.

4.17. Подготовка рулонных материалов перед оклеиванием должна заключаться: в разрыве по перфорации централизованно заготовленных рулонов обоев на полотнища; обрезке под угольник по размеру оклеиваемой поверхности полотнищ обоев, имеющих заранее обрезанную кромку и пронумерованных в порядке их наклеивания, после складывания их попарно на столе для совмещения рисунка.

4.18. Раскрой рулонных материалов на бумажной и тканевой основе должен производиться непосредственно на объекте острым ножом под угольник при помощи металлической линейки.

4.19. После раскроя полотнища необходимо на 2—3 сут сложить стопой лицом к низу в помещении с температурой не ниже 20°С для выравнивания и частичной усадки.

4.20. Линкруст должен быть заготовлен на месте оклеивания, при этом скатанный в рулон материал перед раскаткой следует выдержать в течение 5—10 мин в воде при температуре 50—60°С для сохранения излома лицевого слоя, увлажнения и набухания,

набухшие рулоны должны быть вынуты, раскатаны, уложены в стопу лицевой поверхностью вверх и выдержаны не менее 8—10 ч; вылежавшийся в стопе линкруст следует подобрать по рисунку и нарезать во влажном состоянии на полотнища, кромки которых обрезаются с двух сторон, обрезанные полотнища должны быть сложены в стопу лицевой поверхностью вниз.

5 .ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

5.1. При производстве работ по оклеиванию поверхностей рулонными материалами следует применять инвентарь и средства подмащивания, способствующие повышению производительности труда рабочих и снижающие трудозатраты на этих работах.

5.2. Процесс нанесения клеящего слоя на обои, а также укладки намазанных полотнищ на столик перед их наклейкой рекомендуется проводить на установке УМОР Главмосстроя.

Техническая характеристика установки

Вместимость ванны, л	6
Время нанесения клея на полотнище обоев длиной 2,8 м. мин.	0,5
Габариты установки, мм:	
длина	700
ширина	220
высота	126
Масса, кг	9,6
Габариты столика-подставки, мм:	
длина	850
ширина	880
высота	330
Масса, кг	9,2
Максимальная масса рулона, кг	5

5.3. При проведении работ по оклеиванию рулонными материалами рекомендуется использовать инвентарь конструкции УМОР Главмосстроя, техническая характеристика которого дана в табл. 3: двухвысотный складной столик (черт. 805.00.000), предназначенный для работы в помещениях высотой 2,5—2,7 м; столик-стремянка (черт. 894.00.000), применяемый при производстве отделочных работ в малогабаритных помещениях, откидная часть которого дает возможность использовать его как стремянку. Несущая конструкция столика-стремянки сварная из дюралевых труб, настил из фанеры толщиной 8—10 мм; столик-козелок складной двухвысотный, изготовляемый из стальных или дюралевых труб и предназначаемый для производства внутренних отделочных работ в помещениях высотой 2,5—2,7 м; лестница-стремянка, используемая для работ

Таблица 3

Параметры	Двухвысотный столик	Столик-стремянка	Столик-козелок	Лестница-стремянка
Размер щита рабочего настила, мм	470×1000	490×416	1470×370	—
Высота от пола, мм, до:				
рабочей площадки	900	510	900	1100
верхней ступеньки	—	770	—	—
нижней »	—	—	—	285
Габариты в рабочем положении, мм:				
высота	900	510	900	1670
длина	1425	600	1500	850
ширина	656	500	400	530
Масса, кг	14,6	8	10,7	8
Ориентировочная цена, руб.	12,25	14	12	8

внутри помещений высотой до 3 м, устойчивость которой обеспечивается откидной рабочей площадкой, которая в рабочем положении крючками-полукольцами ложится на поперечину опорной рамы.

5.4. При производстве работ по оклеиванию поверхностей рулонными материалами в соответствии с ГОСТ 23305—78 рекомендуется оснащать звенья маляров комплектом инструментов, приспособлений и инвентаря, перечень которого приведен в табл. 4.

Таблица 4

Наименование и назначение	Количество	ГОСТ
Ножницы с длинными лезвиями для раскроя обоев и бордюров	2	—
Нож с дисковым лезвием диаметром 50—60 мм для подрезки кромок сырых обоев	2	—
Кисть ручник КР-26 для размывки краски на границе наклеивания обоев	2	ГОСТ 10597—80
Кисть маховая КМ-60 для нанесения клея в труднодоступных местах	2	ГОСТ 10597—80
Кисть макловица КМА-1, КМА-2 для подмазки клеем бумаги и обоев	1	ГОСТ 10597—80
Щетка длиной 35—40 см для разглаживания бумаги и обоев при наклеивании их на поверхность	2	—

Продолжение табл. 4

Наименование и назначение	Количество	ГОСТ
Столик с механизмом для нанесения клея на обои	1	—
Валик для прикатки обоев при наклеивании	2	—
Лестница-стремянка с широкими ступенями для подготовки поверхности и наклеивания обоев	1	—
Ведро для хранения клея	2	—
Отвес 0-200 для проверки вертикальности обоев при наклеивании	1	ГОСТ 7948—80
Шнур для нанесения линии верха наклейки обоев	1	ТУ 22-3527-76
Складной металлический метр	1	—
Угольник деревянный для обрезки полотнищ обоев после подгонки рисунка	1	ГОСТ 7282—75 с изм.

6. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ

6.1. Поверхности всех видов, подлежащие оклеиванию рулонными материалами, должны иметь подготовку, выполняемую по ГОСТ 22753—77, заключающуюся в очистке поверхностей от всех видов загрязнения, их реставрации и огрунтовке в зависимости от материала поверхности, а также дополнительно обрабатываться в зависимости от материала оклеивания.

6.2. Поверхности всех видов не должны иметь:

загрязнений в виде пыли, брызг раствора, жировых и битумных пятен, выступивших на поверхность солей;

трещин в местах сопряжения (углы примыкания, стыки) и усадочных трещин с раскрытием не более 3 мм;

раковин, наплывов, впадин на любом участке поверхности площадью 200×200 мм более 5 шт.

6.3. Отклонения и дефекты на поверхностях всех видов не должны превышать величин, приведенных в табл. 5.

6.4. Бетонные поверхности изделий индустриального изготовления должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов или технических условий на их изготовление.

6.5. Оштукатуренные поверхности не должны иметь отслоений штукатурки от конструкции, следов затирочного инструмента, потеков раствора.

6.6. Поверхности из листов сухой гипсовой штукатурки не должны иметь нарушений крепления листов, отслоений картонной оклейки от гипса и торца листа на величину более 20 мм, надры-

Таблица 5

Материал оклеивания	Наибольшие допустимые отклонения					
	неровностей на поверхности	плоскости от вертикали (стен) или горизонтали (потолков)	лузг, усенков, оконных и дверных откосов, пилястр, столбов	радиуса вертикальных криволинейных поверхностей от проектной величины, мм	ширина откоса от проектного положения	тяг от прямой линии (на всю длину тяги), мм
Простые бумажные обои	Не более трех неровностей глубиной или высотой до 5 мм включительно	15 мм на всю высоту или длину помещений	10 мм на весь элемент	10	Не проверяется	6
Синтетические, рулонные материалы на бумажной и тканевой основе	Не более двух неровностей глубиной или высотой до 3 мм включительно	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 10 мм на всю высоту (длину) помещения	1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 5 мм на весь элемент	7	3 мм	3

вов картона с обнажением гипса на длину более 30 мм, более двух отбитых углов с катетом до 20 мм в стыке листов на всей поверхности и более одного отбитого угла в одном стыке, более двух повреждений кромок листов длиной более 30 мм и шириной более 10 мм.

6.7. Поверхности из асбестоцементных листов не должны иметь околов, сдиров, наплывов, искривлений.

6.8. Подготовка поверхностей всех видов должна выполняться в следующей технологической последовательности: очистка поверхности; заполнение допустимых трещин и раковин шпатлевками; зачистка и обеспыливание подмазанных мест; частичное подмазывание неровностей на поверхности шпатлевками; шлифование подмазанных мест.

Последние две операции не выполняются при оклеивании поверхностей простыми обоями.

6.9. Каждая последующая операция подготовки поверхности должна выполняться только после того, как отвердело или просохло предыдущее покрытие.

6.10. Очистка поверхностей всех видов и трещин на ней от пыли, грязи, брызг и потеков раствора, масляных пятен и высолов должна производиться при помощи механических наждачных кругов, скребков, щеток и пылесосов с частичной промывкой водой и просушкой загрязненных участков, а также масляных пятен, которые предварительно следует обработать 2%-ным раствором соляной кислоты и промыть водой.

6.11. Трещины на поверхностях всех видов должны быть заполнены на глубину не менее 2 мм, а раковины и неровности заполнены или сглажены шпатлевками: КЛМ, полимерцементной, квасцово-клеевой и др.

6.12. Зачистка и шлифование подмазанных мест, трещин и раковин должны производиться механизированным способом с помощью шлифовальной бумаги и последующим обеспыливанием поверхности.

6.13. Поверхности всех видов должны быть просушены и иметь влажность не более 8%.

6.14. Поверхности всех видов, имеющие подготовку по ГОСТ 22753—77, должны подвергаться обработке, заключающейся в очистке верха стен от набела и разметке верха линии приклеивания рулонных материалов.

6.15. Очистка верха стен от набела после окрашивания потолков должна производиться по всей площади загрязнения механическими щетками и пылесосами до состояния, при котором отсутствует загрязнение сухого тампона материалом, попавшим на оклеиваемую поверхность при окрашивании потолков.

6.16. При отсутствии средств механизации, а также при производстве работ на малых площадях и загрязненности стен лишь на отдельных участках очистка их производится при помощи лещади, закрепленной в обойму.

6.17. Небольшие загрязнения стен, пятна, а также водно-меловой набел зачищают мелкой шкуркой. Для выполнения этой операции целесообразно использовать специальное приспособление на удлиненной ручке. Полосу шкурки длиной около 1,5 м обертывают вокруг шарнирно-закрепленной плоскости приспособления.

6.18. Разбивка линии верха оклеивания рулонными материалами должна выполняться окрашенным шнуром или специальным приспособлением с грифелем по отметкам в углах, нанесенным на одном уровне, а также наклеиванием полоски обоев шириной 40 мм.

6.19. Отбивку линии верха обоев выполняют с пола без лестниц и козелков специальным приспособлением (роликом), снабженным грифелем, укрепленным на ползуне, который перемещается по рейке и может быть закреплен в любом положении.

При отбивке линии верха оклеивания ползун устанавливают на расстоянии 10—15 см от края рейки, имеющей колесико, а затем рейку прижимают к стене так, чтобы колесико касалось потолка.

Перемещая рейку в установленном положении параллельно линии потолка, получают на стене ровную линию, прочерченную грифелем.

6.20. Бетонные поверхности перед оклеиванием их простыми бумажными обоями должны быть дополнительно обработаны клеем не менее чем за 10—20 мин перед оклеиванием путем промазки по линии верха обоев в углах и местах примыкания обоев к наличникам и плинтусам.

6.21. Бетонные поверхности перед оклеиванием их водостойкими обоями (массой до 170 г/м²) и рулонными материалами на бумажной основе должны быть дополнительно промазаны клеем по всей поверхности, оклеены оберточной бумагой (отбор от газетной) и просушены.

6.22. Бетонные поверхности перед оклеиванием их рулонными материалами на тканевой основе должны быть дополнительно обработаны шпатлевкой, ошлифованы и огрунтованы, как при масляной окраске.

6.23. Оштукатуренные поверхности перед оклеиванием материалами на бумажной основе и линкрустом должны быть дополнительно прошпатлеваны «на сдир» с последующим шлифованием, просушены до влажности не более 8% и промазаны клеем по всей поверхности за 10—15 мин перед оклеиванием.

6.24. Оштукатуренные поверхности перед оклеиванием их вла-

гостойкими обоями и рулонными материалами на бумажной основе должны быть обработаны как в п. 6.23 с дополнительным оклеиванием поверхности оберточной бумагой (отбор от газетной).

6.25. Оштукатуренные поверхности перед оклеиванием их рулонными материалами на тканевой основе должны быть дополнительно обработаны шпатлевкой с последующим шлифованием шпатлевочного слоя и грунтованием.

6.26. Дощатые и бревенчатые поверхности независимо от рулонного материала перед оклеиванием должны быть обиты смоченными в воде картоном или древесно-волокнистыми листами и высушены до влажности не более 8%.

6.27. Поверхности из древесно-стружечных и древесно-волокнистых плит, независимо от рулонного материала, перед оклеиванием должны быть обработаны абразивной шкуркой с последующим удалением пыли и высушены до влажности не более 8%.

6.28. Поверхности из сухой гипсовой штукатурки, асбестоцементных, древесно-волокнистых, древесно-стружечных и картонных листов не должны иметь видимых перепадов в стыках между отдельными листами, швы должны быть расчищены, зашпатлеваны со шлифованием и оклеены полосами бумаги.

6.29. Поверхности из всех видов листовых материалов перед оклеиванием их влагостойкими обоями (массой не менее 170 г/м²) и рулонными материалами на бумажной основе должны быть оклеены оберточной бумагой (отбор от газетной) по всей поверхности.

6.30. Поверхности из всех видов листовых материалов перед оклеиванием их рулонными материалами на тканевой основе дополнительно должны быть прошпатлеваны «на сдир» масляной шпатлевкой и соответственно огрунтованы.

6.31. Обивка поверхностей смоченным в воде картоном или древесно-волокнистыми плитами, смоченными водой, должна выполняться после их суточного выдерживания в штабеле с использованием толевых гвоздей, шляпки которых утапливаются и зашпатлевываются.

6.32. Сплошное шпатлевание поверхностей не масляными шпатлевками должно выполняться «на сдир» по грунтованной соответствующей грунтовкой поверхности с использованием шпатлевок, КЛМ или других на основе заменителей олифы.

6.33. Сплошное шпатлевание поверхностей масляными шпатлевками должно выполняться механизированным способом за один раз со шлифованием слоя.

6.34. Шпатлевание должно осуществляться приемом «на сдир»

шпателем с резиновым наконечником после предварительного грунтования поверхности.

6.35. Шлифование поверхностей прошпатлеванных сплошным слоем должно выполняться (после высыхания шпатлевки) с использованием шлифовальной бумаги, укрепленной в колодке с войлочной подложкой, до полного выравнивания поверхности с последующим ее обеспыливанием путем обметания волосяной щеткой или маховой кистью.

6.36. Не допускается протирка прошпатлеванной поверхности ветошью или другими материалами во избежание втирания пыли в поры шпатлевки, что в дальнейшем может препятствовать хорошей адгезии при приклеивании рулонных материалов.

6.37. Оклеивание стыков бумагой (макулатурой) полосами не менее 100 мм должно осуществляться после просушки заделанных швов между листовыми материалами, при этом швы между стыками листовых материалов всех видов должны быть прошпатлеваны на глубину не менее 20 мм и отшлифованы.

6.38. Нанесение слоя клеевого состава частично или по всей поверхности (проклеивание) должно выполняться валиками, кистями, щетками и пульверизацией, при этом слой должен наноситься равномерно без пропусков и потеков и выдерживаться в течение 15—20 мин.

6.39. Перед оклеиванием поверхностей влагостойкими обоями по периметру проемов должно быть выполнено повторное промазывание клеевым составом через 5—10 мин с выдержкой последней промазки 10—15 мин перед оклеиванием.

6.40. Перед оклеиванием поверхностей рулонными материалами на бумажной основе по периметру проемов в углах и местах примыкания краев полотнищ должно быть выполнено промазывание полосой 6—8 см клеем бустилат или клеем КМЦ с добавлением дисперсии ПВА в количестве не более 20%.

6.41. Перед оклеиванием поверхностей рулонными материалами на тканевой основе отшлифованные поверхности должны быть огрунтованы под цвет оклеиваемого рулонного материала.

6.42. Оклеивание поверхностей оберточной бумагой (отбор от газетной) осуществляют по свежепроклеенной поверхности полосами или листами бумаги, которые промазывают равномерным слоем клея без пропусков и наклеивают на поверхность с разрывом 2—3 см. В процессе приклеивания листы бумаги разглаживают от середины к краям в направлении сверху вниз.

6.43. При использовании оберточной бумаги (отбор от газетной) она должна наклеиваться на поверхность сразу после намазывания, а при использовании более плотной бумаги ее необходи-

мо выдерживать после намазывания для набухания и пропитки, но не более 5 мин.

6.44. Оклеенные бумагой поверхности или стыки для придания им шероховатости должны быть после просушивания прошлифованы пемзой с удалением пыли. Шлифование пемзой оклеенных бумагой поверхностей выполняется только в случаях оклеивания их рулонными материалами (массой более 120 г/м²).

6.45. Допускается повторное оклеивание бумагой с последующим шлифованием ее пемзой только в случаях оклеивания дощатых поверхностей рулонными материалами.

7. ОКЛЕИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ РУЛОННЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

Общие положения

7.1. Работу по оклеиванию поверхностей рулонными материалами следует выполнять, строго соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих согласно СНиП III-4-80.

7.2. До начала работ при оклеивании стен рулонными отделочными материалами необходимо обеспечить рабочее место инструментами и приспособлениями, убедиться в правильном выполнении скрытой электропроводки и прокладки трубопроводов системы отопления.

7.3. Влажность поверхностей оклеиваемых конструкций не должна превышать: для древесины 12%, для остальных материалов 8%.

7.4. Технология оклеивания поверхностей дана на примере карт трудовых процессов, разработанных трестом Мосоргстрой Главмосстроя и рекомендованных ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в массовое производство.

7.5. Производство работ по излагаемой технологии позволяет за счет применения усовершенствованных инструментов, приспособлений и оснастки, рациональных приемов труда, улучшения организации рабочего места значительно сократить затраты труда по сравнению с нормируемыми. Так затраты труда при оклеивании стен простыми обоями сокращаются на 31,4%, рулонными материалами на бумажной основе — на 53,2%, а рулонными материалами на тканевой основе — на 47,7% (табл. 6).

7.6. Оклеиванию подлежат поверхности, имеющие подготовку по ГОСТ 22753—77, и на которых сделана разметка верха линии оклеивания и дополнительная обработка, соответствующая материалу оклеивания.

7.7. Заготовленные по высоте комнаты полотнища рулонных материалов с обрезанными кромками, подобранные по оттенкам, раскатывают и кладут стопкой рисунком вниз на столике обойщика.

Таблица 6

Процесс	Сменная выработка одного чел., м²	Затраты труда на 100 м², чел.-ч
Простые обои:		
подготовка поверхности	117,4 / 87,8	6,94 / 9,2
оклеивание	94 / 70	8,5 / 11,5
Рулонные материалы на бумажной основе:		
подготовка поверхности	36,4 / 33,8	21,9 / 24,08
оклеивание	30,3 / 16	26,4 / 50
Рулонные материалы на тканевой основе:		
подготовка поверхности	20,7 / 18,3	38,53 / 43,67
оклеивание	25,8 / 13,6	30,9 / 59

Примечание. Над чертой—показатели по карте трудовых процессов, под чертой—по сборнику 8 «Отделочные работы» ЕНиР.

Полотнище направляют под откидной валик приспособления и протягивают его под ним для нанесения клеевого состава на половину, затем складывают эту чать полотнища вдвое намазанной стороной внутрь и промазывают другую половину полотнища, складывая аналогично. Стопку из 4—5 сложенных таким образом полотнищ выдерживают до наклеивания в течение 5—8 мин для лучшей пропитки материалов клеем.

7.8. Наклеивание рулонных материалов целесообразно производить с инвентарных столиков или переносных стремянок.

7.9. Оклеивание стен следует начинать с угла комнаты и вести от окна к двери. Перед наклеиванием рулонных материалов на стене намечают вертикальную линию, для этого отмечают от угла вверху стены расстояние, равное ширине полотна и, сделав отметку, прикладывают к ней отвес и наносят вторую отметку внизу. Между отметками отбивают сплошную линию намеленным шнуром, по которой наклеивают строго вертикально первое полотнище. Остальные полотнища наклеивают, ориентируясь на линию необре-

занной кромки первого полотна. При этом необходимо следить за точностью пригонки кромок для того, чтобы не было просветов между полотнищами, искажений и смещений рисунка.

7.10. Методы и приемы труда при оклеивании стен бумажными обоями и другими отделочными рулонными материалами практически одинаковы, за исключением того, что бумажные обои приклеивают внахлестку, а остальные — встык.

7.11. При оклеивании поверхностей рулонными материалами углы помещений следует оклеивать целым куском.

7.12. Затраты труда звена, состоящего из двух человек маляров III и IV разрядов — по подготовке и оклеиванию поверхностей рулонными материалами даны в табл. 7.

Таблица 7

Операция	Затрату труда на 100 м², чел.-ч		
	простые обои	на бумажной основе	на тканевой основе
А. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ			
Нанесение линии верха обоев	0,1	0,1	0,1
Очистка поверхности и расшивка трещин	0,63	0,3	2,17
Грунтование поверхности олифой	—	2	2
Частичное подмазывание	1,26	2,5	2,5
Грунтование подмазанных мест	—	0,6	0,6
Шлифование подмазанных мест	0,6	—	0,56
Нанесение клеевого состава на бумагу	0,5	—	—
Наклеивание бумаги	2,4	—	—
Первое сплошное шлифование	—	11,5	11,5
Шлифование шпатлевки	—	3	3
Грунтование поверхности	—	2	2
Второе сплошное шпатлевание и шлифование шпатлевки (при необходимости)	—	—	10,7
Грунтование поверхности	—	—	2
Шлифование грунтованной поверхности	—	—	1,5
Итого	5,49	22	38,53
Б. РАБОТЫ ПО ОКЛЕИВАНИЮ			
Разметка и нарезка полотнищ	—	3,5	4,7
Приготовление клеевого состава	—	1,6	—
Нанесение клеевого состава на стену	1,45	6	2,7
Нанесение клеевого состава на полотнище	1	3,4	3

Продолжение табл. 7

Операция	Затраты труда, на 100 м², чел.-ч		
	простые обои	на бумажной основе	на тканеосновe
Приклеивание полотнища	6,5	8,1	11,4
Подгонка или прирезка полотнищ в местах примыканий	1	1,1	2,1
Прирезка швов	—	—	1,7
Приклеивание стыков	—	—	3,1
Очистка обоев	—	2,7	2,2
Итого	9,95	26,4	30,9
Всего	15,44	48,4	69,53

Оклеивание потолков бумажными обоями

7.13. Отделку потолков бумажными обоями производят в домах, перекрытия которых смонтированы из панелей размером «на комнату».

7.14. Подготовка поверхностей потолка под оклеивание обоями состоит из следующих операций: очистка поверхности от загрязнений; частичное подмазывание поверхностей и шпатлевание мест примыканий потолка к стенам шпатлевкой; шлифование подмазанных мест; нанесение клеевого состава (клея КМЦ) на поверхность потолка и верхней части стен по всему периметру на ширину 10 см.

7.15. Работы по оклеиванию потолочных поверхностей бумажными обоями выполняют в технологической последовательности: нанесение клеевого состава на полотнища обоев; оклеивание потолочных поверхностей бумажными обоями; подгонка полотнищ в местах примыканий; удаление следов клея.

7.16. Нанесение клеевого состава (клея КМЦ) осуществляют на полотнища обоев на столике обойщика, при этом конец рулона перфорированных обоев заправляют между валиками и протягивают между ними, намазывая клеем половину длины полотнища; намазанную часть полотнища складывают пополам клеем внутрь и протягивают под валиком вторую часть полотнища до появления перфорации. Складывают вторую часть полотнища, промазанные полотнища отрывают по перфорации и кладут в стопки по 3—5 шт.

7.17. Оклеивание потолочных поверхностей осуществляют со столика-обойщика, начиная от окна в поперечном направлении комнаты. Основную часть первого полотнища приклеивают к потолку,

приглаживая от центра к краям и, перекрывая угол, наклеивают на стену, которая имеет окно, с напуском в 10 см. Края полотнища заводят на поперечные стены также с напуском 10 см. Следующие полотнища накладывают внахлестку шириной от 1 до 1,5 см на первое и последующие полотнища. Оклеивание начинают от одной стены, к которой прижимают конец намазанного полотнища на расстоянии 10 см от потолка, и, разглаживая полотнище от середины к краям, прижимают к углу и потолку, продвигаясь к противоположной стене, на которую наклеивают второй конец полотнища с напуском 10 см.

7.18. Подгонку полотнищ по рисунку выполняют в процессе наклеивания второго и последующих полотен с одновременным удалением следов клея ветошью.

Оклеивание стен бумажными обоями

7.19. Обои должны поступать на строительные объекты из обоезаготовительных мастерских разрезанными на полосы, подобранными по рисунку, цвету и оттенкам, с обрезанными кромками, скомплектованными на каждую комнату и квартиру.

7.20. Не допускаются нечеткие или неровные края рисунка и смещение красок рисунка на полотнище. Линия обреза кромки полотнищ обоев должна быть ровной, без перекосов и полос необрезанной кромки. Фоновый грунт обоев должен имень равномерную окраску по всей закрашенной поверхности рулонов, без пятен, полос, подтеков и брызг. Окрасочный слой должен быть прочным на истирание и при сгибании обоев не выкрашиваться.

7.21. Весь фронт работ рекомендуется делить на захватки. Каждая захватка должна состоять из целого числа квартир и закрепляться за звеном, несущим ответственность за качество и сроки выполнения работ. Захватку определяют из условия непрерывного производства обойных работ с учетом времени, затрачиваемого на технологические перерывы, необходимые для просушки оклеенных поверхностей.

7.22. Операции по подготовке поверхности перед оклеиванием обоями выполняют два маляра III и IV разрядов и ведут в следующем порядке: наносят линии верха обоев, очищают поверхности стен от затвердевших брызг раствора и от набелов, подмазывают неровности, шлифуют подмазанные места, проклеивают поверхность стен, оклеивают поверхность стен бумагой, если это необходимо.

7.23. Работы по оклеиванию стен обоями выполняют в следующем порядке: наклеивают полоски обоев по линии их верха, наносят клейстер на обои, проводят вертикальную линию для наклеивания первого полотнища обоев, наклеивают и разглаживают обои,

производят прирезку обоев в местах примыканий к электроарматуре, выступающим конструкциям и др.

7.24. При наклеивании полоски обоев по линии верха рабочий наносит по линии верха обоев полосу клея шириной 3 см и наклеивает полоску обоев шириной 1,5—2 см.

7.25. Заготовленные по высоте комнаты полотна обоев с обрезанными кромками, подобранные по рисунку и оттенку, располагают вниз лицом, стопой на столике обойщика и протягивают каждое из полотнищ под откидным валиком приспособления для нанесения клеевого состава на обои. Сначала намазывают первую половину полотна и складывают намазанный кусок вдвое, намазанной стороной вовнутрь, затем таким же способом вторую. Полотнища по 5 шт. складывают стопой и выдерживают 6—8 мин для пропитки обоев клеем.

7.26. При нанесении вертикальной линии для наклеивания первого полотнища обоев рабочий отмеряет от угла (лузга) по верху стены расстояние, равное ширине полотнища, и, сделав отметку, прикладывает к ней отвес. Вторую метку рабочий наносит внизу и отбивает линию шнуром, натертым мелом.

7.27. Наклеивание простых обоев производят внахлестку, кромка накладываемого полотнища должна быть обращена к свету, чтобы тень не усилила зрительного восприятия шва.

7.28. При наклеивании полотнища рабочий берет с перекладины столика-козелка намазанное клеем полотнище, разворачивает его и прикладывает верхний край вдоль линии верха обоев, другой рабочий прикладывает в вертикальном направлении полотнище по намеченной линии и приклеивает нижнюю часть полотнища. Затем оба рабочих разглаживают наклеенное полотнище обойной щеткой от середины к краям.

Оклеивание стен влагостойкими обоями и рулонными материалами на бумажной основе

7.29. Подготовка поверхностей под оклеивание их материалами на бумажной основе зависит от материала поверхности, его заводской готовности и применяемых рулонных материалов и выполняется в соответствии с пп. 6.2—6.41.

7.30. Работы по подготовке поверхностей для оклеивания влагостойкими обоями и рулонными материалами на бумажной основе должны выполняться в следующем порядке: производят расшивку трещин, грунтуют поверхность, частично подмазывают и грунтуют подмазанные места, производят сплошное шпатлевание, а затем повторное грунтование.

7.31. Поверхности, подлежащие оклеиванию влагостойкими

обоями, грунтуют составом «Мыловар», который централизованно приготовляют из концентрата грунтовки, выпускаемого в виде брикетов массой 800—850 г, со сроком хранения 15 дней.

Для получения грунтовки один брикет концентрата растворяют в 8,5 л воды при температуре 80—85°С.

7.32. Огрунтование поверхности мыловаром производят следующим образом: рабочий погружает валик в ванночку для пропитки его составом и прокатывает по сетке для снятия излишков, после чего наносит состав на обрабатываемую поверхность.

7.33. Сплошное шпатлевание производит звено рабочих, которые наносят набранную на деревянный шпатель шпатлевку на поверхность ровным слоем, толщиной до 2 мм, сглаживая ее сверху вниз и слева направо. При нанесении и сглаживании шпатлевки шпатель держат под углом 10—15° к поверхности.

7.34. Просохшую поверхность шлифуют шарнирной теркой для устранения всех неровностей и еще раз огрунтовывают составом «Мыловар».

7.35. Поверхности, подлежащие оклеиванию материалом пеноплен, подготавливают как при оклеивании простыми обоями.

7.36. Работы по оклеиванию стен рулонными материалами на бумажной основе выполняют в следующем порядке: приготавливают клей и проклеивают поверхности, нарезают полотнища, промазывают клеем по периметру стен, оконных и дверных проемов, наносят клей на полотнище, оклеивают стены, подгоняя полотнища в местах примыканий, и удаляют следы клея с поверхности обоев.

7.37. Оклеивание поверхностей влагостойкими обоями и рулонными материалами на бумажной основе осуществляют с помощью клеев в соответствии с табл. 1.

7.38. Оклеивание поверхностей осуществляют с подгонкой рисунка: внахлестку — влагостойкими обоями; внахлестку с последующим прирезанием кромок ножом под металлическую линейку и заглаживанием — пленками изоплен; встык — материалом пеноплен.

Оклеивание стен рулонными материалами на тканевой основе

7.39. Поверхности панелей, предназначенные под оклеивание рулонными материалами на тканевой основе, должны иметь высококачественную подготовку. Поверхности повышенной заводской готовности подвергают шпатлеванию за один раз, остальные подготавливают аналогично поверхностям, подлежащим высококачественному окрашиванию.

7.40. Работы по подготовке поверхностей под оклеивание стен рулонными материалами на тканевой основе выполняют в следующем порядке: очищают поверхности, расшивают трещины, частично подмазывают, покрывают олифой и шлифуют подмазанные места, производят первое сплошное шпатлевание, после чего поверхность шлифуют и огрунтовывают. При необходимости производят второе сплошное шпатлевание с последующим шлифованием и грунтованием. После высыхания огрунтованные поверхности подвергают окончательному шлифованию.

7.41. Рулонные материалы на тканевой основе приклеивают составом на основе поливинилацетатной дисперсии ПВА или мастиками бустилат, гумилакс, синтелакс.

7.42. Работы по оклеиванию стен материалами на тканевой основе выполняют в следующем порядке: размечают и нарезают полотнища, наносят клеевой состав на стену, наносят клеевой состав на полотнище, приклеивают полотнище, прирезают места примыканий и швы, обрабатывают стыки и очищают обои.

7.43. Оклеивание поверхностей материалами на тканевой основе выполняется внахлестку с последующей прирезкой кромок по металлической линейке, их отгибанием, промазыванием клеем и прижимом с удалением клея.

Оклеивание стен безосновной поливинилхлоридной декоративной пленкой

7.44. Оклеивание стен отделочно-декоративными пленками из поливинилхлорида производят в следующей последовательности: раскрой по заданным размерам, выдерживание в стопе 24 ч до наклеивания.

7.45. Наклеивание на различные поверхности пленок с предварительно нанесенным на них в заводских условиях клеевым составом с защитной подложкой осуществляют путем снятия с каждого полотнища части защитной подложки и прижатия его к стене, при этом выверяется вертикальность наклеенной части полотнища, затем снимают остальную защитную подложку с одновременным наклеиванием полотнища на стену путем прижатия его по центру и разравнивания к краям сухой ветошью. Морщины, складки и пузыри не допускаются.

7.46. Наклеивание поливинилхлоридных безосновных пленок осуществляется на клее бустилат по поверхности, имеющей подготовку как под масляную окраску.

7.47. Наклеивание полотнищ поливинилхлоридной пленки на стены осуществляется внахлестку с шириной захода не менее 1 см, а при оклеивании встроенной мебели и дверных полотен — встык с

прирезкой кромок и подклеиванием их краев на 3—5 см (при необходимости) резиновым клеем.

8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ОКЛЕИВАНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ РУЛОННЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1. Оклеенные рулонными отделочными материалами поверхности до их полной просушки должны предохраняться от прямого воздействия солнечных лучей и сквозняков. Повышение температуры воздуха более 23°С внутри помещений в период сушки наклеенных обоев не допускается. В целях обеспечения указанных условий сушки в помещении круглосуточно должна поддерживаться постоянная температура (не ниже 10 и не более 23°С) в условиях естественной вентиляции, обеспечивающая высыхание оклеенных поверхностей не ранее, чем через сутки после наклеивания.

8.2. Температура и относительная влажность воздуха в помещениях до и после оклеивания поверхностей рулонными материалами должны определяться у стен на высоте не более 0,5 м от пола аспирационным психрометром с электромотором (ГОСТ 6353—52) с точностью измерений до 1°С и 1% относительной влажности.

8.3. При оклеивании обоями не допускаются загрязнения обоев клеем, пятна, потеки, отслаивание обоев, вздутия, пузыри, складки, морщины, неровности линии обреза обоев у плинтусов и наличников, наклеивание концов обоев на плинтус, заплаты и доклеивание отдельных мест в полотнищах, пропуски, перекосы и отклонения, заметные отклонения в цвете и оттенках наклеенных полотнищ, из-под обрезанной кромки не должна быть видна нижележащая кромка.

8.4. Полотнища обоев должны быть наклеены без отклонений кромок от вертикали более чем на 1 мм на всю высоту помещения.

8.5. Пригонка кромок смежных полотнищ должна быть точной, без искажения рисунка в стыках. Смещение рисунка допускается не более чем на 0,5 мм.

8.6. Стыки бумажных обоев должны быть выполнены внахлестку, верхняя кромка обоев должна быть обращена к свету.

8.7. Контроль качества подготовки поверхностей всех видов должен выполняться согласно ГОСТ 22753—77.

8.8. Влажность поверхностей должна проверяться пластиной желатина, хлористым кальцием, промокательной бумагой.

8.9. Контроль качества и наличие дополнительной обработки поверхностей перед оклеиванием должен выполняться комиссией с участием представителя контрольных органов.

8.10. Проверка качества подготовки поверхности под оклеивание рулонными материалами должна выполняться в любом месте, но не менее чем в трех точках, а также в углах и местах сопряжений.

8.11. Вертикальность и горизонтальность поверхностей всех видов, подготовленных под оклеивание рулонными материалами, должна проверяться отвесом (ГОСТ 7948—80), уровнем, двухметровой рейкой и металлической линейкой (ГОСТ 427—75 с изм.) с точностью до 0,5 мм.

8.12. Ровность поверхности, подготовленной под оклеивание, должна определяться величиной зазора между ребром двухметровой рейки и проверяемой поверхностью, которая не должна быть более 2 мм.

8.13. Освещенность поверхностей должна проверяться измерением светового потока люксометром фотоэлектрическим (ГОСТ 14841—80 с изм.).

8.14. Контроль качества, вида и цвета материалов применяемых для оклеивания, должен производиться в соответствии с ГОСТ 8074—71 и правилами приемки и методами отбора образцов для контроля, установленными в соответствующих стандартах и технических условиях на материалы: обои — ГОСТ 6810—81, материал отделочный ПВХ пленочный на бумажной основе изоплен — ТУ 21-29-11-82, пленка ПВХ на бумажной основе — ТУ 400-1-221-81, линкруст — ГОСТ 5724—75, впитываемость при одностороннем смачивании рулонных материалов — ГОСТ 12607—80, вязкость клеевых составов — ГОСТ 8420—74 с изм., вязкость дисперсии ПВА — ГОСТ 18992—80, влажность сухого КМЦ—ГОСТ 5588—70, определение времени и степени высыхания клеевого раствора — ГОСТ 19007—73 с изм.

8.15. Соответствие вида, сорта, качества и цвета применяемых рулонных материалов должно осуществляться визуально путем их сравнения.

8.16. Комплектность поставляемых на объект рулонных материалов и качество их обработки при их централизованной заготовке должны проверяться перед началом процесса оклеивания.

8.17. Контроль качества (вязкости, температуры, наличия комков и др.) клеевых составов при их централизованном приготовлении должен производиться непосредственно перед их применением.

8.18. Определение прочности приклеивания обоев должно осуществляться осмотром места отрыва полностью просушенных образцов, заранее приклеенных на подлежащую оклеиванию или аналогичную поверхность. Отрыв приклеенных обоев должен быть не по клеевому слою.

8.19. Контроль качества оклеенных поверхностей и соответствие их заданным эталонам должны проверяться визуально с учетом требований, предъявляемых к готовым оклеенным поверхностям.

8.20. Вертикальность и ровность готовых оклеенных поверхностей должны проверяться отвесом (ГОСТ 7948—80) или рейкой и уровнем с точностью до 1 мм.

8.21. Отклонение кромок обоев от вертикальности рекомендуется определять по отвесу с точностью до 1 мм на всю высоту полотна (2,4—3,5 м).

8.22. При осмотре оклеенных поверхностей на расстоянии до 3 м не должно быть заметно мест соединения обоев и подгонки рисунков на стыках.

8.23. Качество поверхностей, оклеенных обоями, проверяет комиссия в составе мастера или бригадира бригады отделочников и представителя службы контроля качества строительной организации, которая должна записывать результаты проверки в общем журнале работ по строительству объекта и составлять акт приемки работ.

8.24. Проверка качества поверхностей, оклеенных бумажными обоями, должна производиться выборочно на одном или нескольких участках поверхности, характерных для всего объема работ.

8.25. Комиссия должна определять соответствие качества оклеенной обоями поверхности требованиям ГОСТ 23305—78, составлять ведомость дефектов и намечать пути их устранения, фиксируя эти данные в акте приемки.

8.26. Акт приемки подписывается комиссией и должен содержать:

наименование строительной организации и бригады;

наименование единицы сдаваемого объекта (адрес, секция);

номер акта и дату его составления;

дефектную ведомость;

гарантийное обязательство по устранению установленных дефектов.

Приложение 1

ОБОРУДОВАНИЕ, РЕКОМЕНДУЕМОЕ ДЛЯ МЕХАНИЗАЦИИ РАБОТ ПО ОКЛЕИВАНИЮ ПОВЕРХНОСТЕЙ РУЛОННЫМИ ОТДЕЛОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

Оборудование	Техническая характеристика	Разработчик, предприятие-изготовитель
Полуавтомат для централизованного раскроя и комплектации обоев СКБ Мосстроя	Производительность 75 м/мин Скорость подачи 25,4 м/мин Ширина полотен обоев 500, 560, 600 мм Длина перфорированных полотен 2450—2700 мм (интервал 50 мм)	СКБ Мосстрой Главмосстроя, Московское государственное производственное объединение Моспромстроймеханизация Главмосмонтажспецстроя
Полуавтомат раскроя обойного полотна ПРО-2	Производительность 700 м/ч Ширина полотен обоев 500—600 мм Длина перфорированных кусков 2450, 2500, 2600, 2650, 2700, 2920 мм	СКБ Тульского опытно-экспериментального завода; Тульский опытно-экспериментальный завод
Станок для обрезки кромок	Число рулонов 1 шт. Скорость подачи 30 м/мин Ширина обоев 500 мм	Трест Сочиотделстрой (механические мастерские участка) малой механизации
Автомат для обрезки кромок обоев	Производительность 8000 м²/смену Ширина полотна обоев до 500 мм	ДСК-1 Главкиевгорстроя

Приложение 2

ПРЕДПРИЯТИЯ, ВЫПУСКАЮЩИЕ РУЛОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН

Предприятие	Адрес	Материал
Ангарский комбинат строительных материалов	Иркутская обл., г. Ангарск	Поливинилхлоридная пленка на бумажной основе изоплен

Продолжение прил. 2

Предприятие	Адрес	Материал
Ахангаранский комбинат строительных материалов и пластмасс	Ташкентская обл., г. Ахангаран	Поливинилхлоридная пленка на бумажной основе изоплен
Вильнюсский комбинат «Полимерстройматериалы»	Лит ССР г. Вильнюс	Поливинилхлоридная пленка на бумажной основе
Ирпенский комбинат «Прогресс»	Киевская обл., г. Ирпень	Поливинилхлоридная пленка на бумажной основе изоплен, тексоплен
Кунцевская дерматиноклеенчатая фабрика им. Ногина	Москва	Поливинилхлоридная пленка на бумажной основе
Лиепайский завод линолеума	ЛатССР, г. Лиепая	Линкруст
Ленинградский завод «Полимерстройматериалы»	Ленинград	Поливинилхлоридная пленка декоративно-отделочная ПДО-12, ПДО-20, ПДО-30, ПДСО-12 с защитной антиадгезионной бумагой, поливинилхлоридная пленка на тканевой основе павинол, пеноплен
Мытищинское производственное объединение отделочных и изоляционных материалов «Стройпластмасс»	г. Мытищи, Моск. обл.	Поливинилхлоридная пленка декоративно-отделочная: ПДО-12, ПДО-20, ПДО-30, ПДСО-12 с защитной антиадгезионной бумагой, поливинилхлоридная пленка на бумажной основе изоплен
Московская экспериментальная обойная фабрика	Москва	Обои по ГОСТ 6810—81
Хлюпинский завод «Стройполимер»	Моск. обл., Одинцовский р-н	Изоплен
Вельгийская бумажная фабрика	Новгородская обл. г. Боровичи	Обои по ГОСТ 6810—81
Ленинградская обойная фабрика	Ленинград	То же
Пермский ЦБК	Пермь	»
Минская обойная фабрика	Минск	»

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

Данцин М. И., Серкова Г. Н. Промышленность полимерных строительных материалов.— М.: Стройиздат, 1981.

Овсянников К. Л., Гуревич Д. Е. и др. Организация отделочных работ.— М.: Высшая школа, 1975.

Указания по отделке потолков бумажными обоями. Главмосстрой. ВСН 127-76.

Карты трудовых процессов. ВНИПИ труда в строительстве.— М.: БВ ЦНИИОМТП Госстроя СССР, 1977.

ГОСТ 6810-81. Обои бумажные.

Строительные нормы и правила. СНиП III-21-73*. Отделочные покрытия строительных конструкций.—М.: Стройиздат, 1981.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Предисловие	3
1. Общие положения	4
2. Выбор цвета рулонных материалов	6
3. Материалы и требования к ним	8
4. Заготовка и комплектация рулонных материалов	13
5. Оборудование и приспособления	17
6. Подготовка поверхностей	19
7. Оклеивание поверхностей рулонными материалами	25
Общие положения	25
Оклеивание потолков бумажными обоями	28
Оклеивание стен бумажными обоями	29
Оклеивание стен влагостойкими обоями и рулонными материалами на бумажной основе	30
Оклеивание стен рулонными материалами на тканевой основе	31
Оклеивание стен безосновной поливинилхлоридной декоративной пленкой	32
8. Требования к качеству оклеивания поверхностей рулонными материалами и методы контроля	33
Приложение 1. Оборудование, рекомендуемое для механизации работ по оклеиванию поверхностей рулонными отделочными материалами	36
Приложение 2. Предприятия, выпускающие рулонные материалы для отделки стен	36
Список литературы	38

ЦНИИОМТП Госстроя СССР

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОКЛЕИВАНИЮ ПОВЕРХНОСТЕЙ РУЛОННЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

Редакция инструктивно-нормативной литературы
Зав. редакцией *Л. Г. Бальян*
Редактор *Л. Н. Кузьмина*
Мл. редактор *М. В. Милейко*
Технический редактор *Н. В. Высотина*
Корректор *Н. П. Чугунова*

Н/К

Сдано в набор 16.11.83. Подп. в печать 24.09.84. Т-19328. Формат 80×90¹/₃₂
Бумага тип. № 2. Гарнитура «Литературная». Печать высокая.
Усл. печ. л. 2,1 Усл. кр.-отт. 2,31 Уч.-изд. л. 2,24
Тираж 30 000 экз. Изд. № XII-507. Заказ № 2429. Цена 10 коп.

Стройиздат, 101442, Москва, Каляевская, 23а

ПО «Луч» Управления издательств, полиграфии и книжной торговли Мосгорисполкома. 115541, Москва, Бутовская ул., 8

gost.e-ecolog.ru