ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТИК ДРЕВЕСНЫЙ СЛОИСТЫЙ МАРКИ ДСП-Б-а

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 20966—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.812.2—419.3(430.2) : 006.354 Группа К24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТИК ДРЕВЕСНЫЙ СЛОИСТЫЙ МАРКИ ДСП-Б-а

Технические условия

Laminated wood plastic, type ДСП-Б-а.
Specifications

ГОСТ 20966—75*

Взамен
ГОСТ 8697—58
в части
марки ДСП-Б-а

ОКП 55 4120

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 июля 1975 г. № 1704 срок введения установлен

с 01.01.76
до 01.01.86

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на древесный слоистый пластик марки ДСП-Б-а, изготовленный из листов березового шпона, склеенных бакелитовым лаком в процессе термической обработки под давлением.

Древесный слоистый пластик марки ДСП-Б-а предназначен для использования в силовых нагруженных элементах авиационных конструкций.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Древесный слоистый пластик должен изготовляться из цельных по длине плиты листов шпона (цельные плиты) и из нескольких листов шпона, уложенных внахлестку или встык для продольных слоев и встык для поперечных слоев (составные плиты).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Изготовление плит древесного слоистого пластика должно производиться по технологической инструкции, согласованной с потребителем и утвержденной в установленном порядке.

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание январь 1984 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1980 г., в июле 1983 г. (ИУС 7—80, 11—83)*

© Издательство стандартов, 1984

Таблица 1

мм

Тип плиты			Длина		Ширина		Толщина	
Наименование	Толщина шпона		номин	пред. откл.	номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.
	номин.	пред. откл.						
Цельная	0,55 0,55 1,15	±0,05	1200 1500 2900	+25 —10 +50 —20	1200	+25 —10	18; 20; 25—60	+1,5 —0,5 ±2,0
Составная	0,55 0,55	±0,05	4850 5600	+50 —20	1200	+25 —10	18; 20; 25—60	+1,5 —0,5 ±2,0

Примечания:

1. Ширина плит, предназначенных для испытаний на растяжение потребителем в соответствии с п. 4.3 настоящего стандарта, должна быть не менее 500 и 525 мм.

2. Пластики толщиной 25—60 мм изготовляют с градацией по толщине 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.5. Длину плит определяют по направлению волокон древесины наружных слоев шпона.

Пример условного обозначения древесного слоистого пластика для авиационной промышленности длиной 2900 мм, шириной 1200 мм:

ДСП-Б-а 2900×1200 мм ГОСТ 20966—75

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. По физико-механическим свойствам плиты должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

2.2. Плиты должны быть обрезаны с четырех сторон под прямым углом. Косина реза допускается не более 2 мм на 1 м длины или ширины плиты.

2.3. Поверхность плит должна быть ровной, без посторонних включений, трещин, расслоений, наплывов смолы и загрязнений.

Не допускаются отпечатки от прокладок и плит пресса глубиной или высотой 0,5 мм.

Таблица 2

Показатель	Норма для плит			Метод испытаний
	цельных		составных	
	толщина шпона 0,55 мм	толщина шпона 1,15 мм	толщина шпона 0,55 мм	
Плотность, кг/м³, не менее	1300	1300	1300	ГОСТ 9621—72
Влажность, %, не более	6	6	6	ГОСТ 9621—72 и п. 4 7 настоящего стандарта
Предел прочности при растяжении вдоль волокон, МПа, не менее	294 (274)	284 (264) 215 (205)	245 (235) 181 (172)	ГОСТ 9622—72 ГОСТ 9622—72 и пп. 4.3 и 4.5 настоящего стандарта
Предел прочности при сжатии вдоль волокон, МПа, не менее	181 (167)	167 (157)	162 (152)	ГОСТ 9623—72
Ударная вязкость при изгибе вдоль волокон, кДж/м², не менее	78	78	78	ГОСТ 9626—75
Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа, не менее	7,8	6,9	6,9	ГОСТ 9624—72
Предел прочности при скалывании по древесине, МПа, не менее	16,6	14,7	15,7	ГОСТ 9624—72 и п. 4.6 настоящего стандарта
Предел прочности при статическом изгибе, МПа, не менее			255 (245)	ГОСТ 9625—72

Примечание. Нормы, указанные в скобках, допускаются в количестве 1/3 от общего числа испытанных образцов. Количество образцов при этом округляют до большего целого числа.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Допускается недопрессовка в виде светлых пятен и перепрессовка в виде темных пятен в соответствии с образцами, утвержденными в установленном порядке.

2.4. Для изготовления плит применяют бакелитовый лак марки СБС-1 по ГОСТ 901—78 и лущеный березовый шпон толщиной 0,55 и 1,15 мм по ГОСТ 102—75.

Нормы допускаемых пороков древесины в листах шпона должны соответствовать нормам для шпона внутренних слоев 1-го сорта, с наклоном волокон не более 5%.

Свилеватость не допускается.

2.3., 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Учет плит производят по массе с погрешностью не более 1 кг.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Плиты предъявляются к приемке партиями. Партией считают количество плит одной запрессовки, оформленное одним документом о качестве.

3.2. Внешний вид и размеры плит определяют на каждой плите.

3.3. Для проверки физико-механических показателей отбирают 10% плит от партии.

Проверку предела прочности при растяжении вдоль волокон составных плит и цельных из шпона толщиной 1,15 мм изготовитель производит по требованию потребителя на каждой плите.

Результаты проверки распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

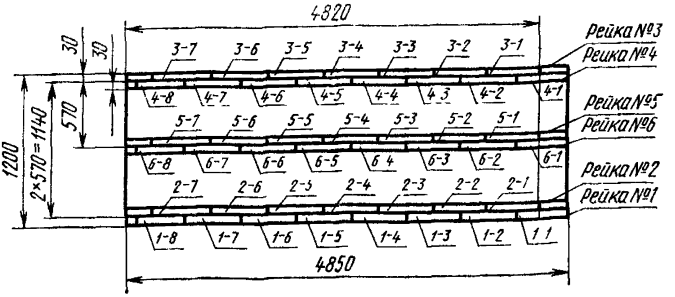
4.1. Для определения физико-механических показателей древесного слоистого пластика должны применяться правила отбора образцов по ГОСТ 9620—72 и методы испытаний по ГОСТ 9621—72 — ГОСТ 9625—72, ГОСТ 9626—75 с дополнениями, указанными ниже. Каждый испытанный образец должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

4.2. Отбор образцов должен производиться от плит, взятых поочередно из каждого этажа пресса не ранее чем через 12 ч после выгрузки.

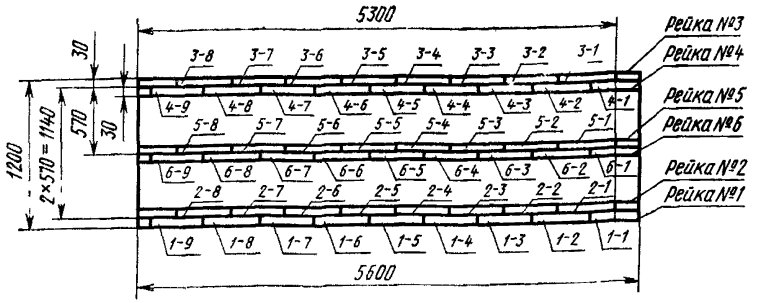
4.3. По требованию потребителя дополнительно от каждой составной плиты отбирают образцы на определение предела прочности при растяжении вдоль волокон наружных слоев по схемам, указанным на черт. 1 и 2, и изготовляют по форме и размерам, указанным на черт. 4.

Для отбора средней рейки *5* и испытания образцов из нее на определение предела прочности при растяжении вдоль волокон наружных слоев составные плиты разрезают на две равные части.

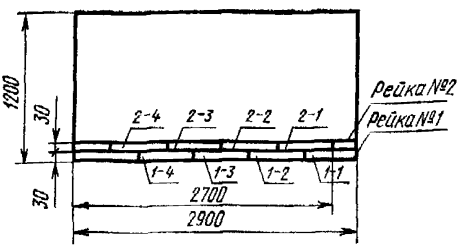
(Измененная редакция, Изм. № 2).



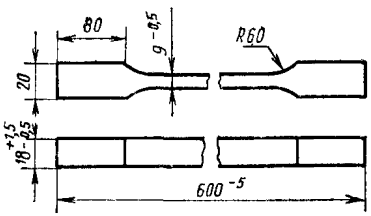
Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

4.4. Отбор реек *1, 3, 5* (черт. 1 и 2) и испытание образцов из них осуществляются изготовителем, отбор реек *2, 4, 6* и испытание образцов из них — потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.5. От цельных плит длиной 2900 мм отбор реек *1* и *2* (черт. 3) и испытание образцов из них производятся изготовителем по требованию потребителя.

Форма и размеры образцов указаны на черт. 4.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.6. При определении предела прочности при скалывании по древесине длина скалываемой плоскости образца должна быть 18 мм.

4.7. Предел прочности при сжатии ($\sigma_{сж}$) должен быть пересчитан с учетом влажности пластика к пределу прочности ($\sigma_{сж}$) при 5%-ной влажности по формуле

$$\sigma_{сж} = K \cdot \sigma'_{сж},$$

где K — переводной коэффициент, значения которого указаны в табл. 3.

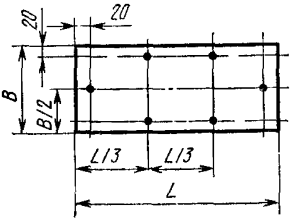
Таблица 3

Влажность, %	Десятые доли процента влажности									
	0,0	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
	Значения переводного коэффициента									
3	0,812	0,821	0,830	0,839	0,848	0,857	0,866	0,875	0,885	0,894
4	0,903	0,913	0,922	0,932	0,942	0,951	0,961	0,971	0,980	0,990
5	1,000	1,010	1,020	1,030	1,039	1,049	1,059	1,069	1,079	1,088
6	1,098	1,108	1,117	1,127	1,137	1,146	1,155	1,165	1,174	1,183
7	1,192	1,201	1,210	1,218	1,227	1,235	1,243	1,251	1,259	1,266
8	1,274									

Примечание. Влажность определяют на образцах в измельченном виде после испытания их на сжатие.

4.8. Измерение толщины плит должно производиться с погрешностью не более 0,1 мм на расстоянии 20 мм от кромок; у плит

длиной до 1500 мм посередине каждой стороны плиты (в четырех точках), у плит длиной более 1500 мм — в шести точках, указанных на черт. 5.



Черт 5

Толщина в любой измеряемой точке плиты не должна отличаться от номинальной толщины плиты более чем на величину предельных отклонений, указанных в табл. 1.

4.9. Измерение длины и ширины плит должно производиться с погрешностью не более 1 мм посередине их соответствующих сторон.

4.10. Измерение глубины или высоты отпечатка должно производиться индикатором с ценой деления 0,01 мм, установленного на горизонтальной плите.

5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждой плите должна быть нанесена маркировка, содержащая:

наименование предприятия-изготовителя;
марку плиты;
тип плиты;
номер плиты;
номер запрессовки;
размеры плиты;
толщину плиты;
номер контролера;
обозначение настоящего стандарта.

Маркировка каждой части плиты, предназначенной для испытаний на растяжение в соответствии с п. 4.3 настоящего стандарта, дополнительно должна содержать:

номер плиты, одинаковый для каждой части плиты;

номера реек *2, 4, 6* (в местах отбора образцов).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Каждая партия плит должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и содержащим:

наименование предприятия-изготовителя;
марку плиты;
тип плиты;
размеры плит;
количество плит в партии;
результаты испытаний;
обозначение настоящего стандарта.

5.3 Продольные и поперечные кромки плит должны быть покрыты лаком СБС-1. При хранении плит покрытие лаком должно производиться каждые 6 месяцев.

5.4. Плиты должны перевозиться в чистых и сухих транспортных средствах с обязательным предохранением их от ударов и атмосферных осадков.

5.5. Не разрешается бросать плиты при погрузке и выгрузке.

5.6. Плиты должны храниться в закрытых помещениях при температуре от минус 40 до плюс 35°С и относительной влажности воздуха не выше 70%.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Плиты должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

6 2. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.3. Гарантийный срок хранения плит устанавливается 5 лет с момента изготовления.

Изменение № 3 ГОСТ 20966—75 Пластик древесный слоистый марки ДСП-Б-а. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.09.84 № 3409 срок введения установлен

с 01.04.85

Пункт 2.5 исключить.

Пункт 3.1 дополнить словами: «содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

марку плиты;

тип;

размеры;

количество плит в партии;

обозначение настоящего стандарта».

Раздел 3 дополнить пунктом—3.4: «3 4. **Приемку плит** производят в килограммах с погрешностью измерения не более 1 кг».

(Продолжение см. стр. 138)

Раздел 4 дополнить пунктом—4 11 «4 11 Косину плит определяют уго ником по ГОСТ 3749—77, накладываемым на смежные кромки плит] определения величины косины плиты измеряют наибольшее отклонение кро плиты от кромки угольника металлической линейкой по ГОСТ 427—75 с ι грешностью не более 0,5 мм»

Пункт 5 2, 5 4 изложить в новой редакции «5 2 Транспортная мар ровка должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—

5 4 Плиты транспортируют транспортом всех видов в крытых транспор ных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующим на транспорте данного вида»

Пункт 6 1 исключить

Пункт 6 2 изложить в новой редакции «6 2 Изготовитель гарантирует соответствие качества древесных слоистых пластиков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения»

(ИУС № 1 1985 г)

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 21.05.84 Подп. в печ. 16.10.84 0,75 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,49 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3131