ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДРЕВЕСИНА СЛОИСТАЯ КЛЕЕНАЯ

Метод определения маслостойкости

Glued plywood. Method for determination of oil resistances

ГОСТ 9627.3—75

Взамен ГОСТ 9628—61 в части метода определения маслостойкости

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1975 г. № 3884 срок введения установлен

с 01.01.77

Постановлением Госстандарта СССР от 24.10.90 № 2680 срок действия продлен до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на фанеру, фанерные и столярные плиты, древесные слоистые пластики и устанавливает метод определения маслостойкости.

1. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

1.1. Для определения маслостойкости применяют следующие аппаратуру и материалы:

прибор электрический нагревательный по ГОСТ 14919—83;

емкости эмалированная и сетчатая, изготовленная из круглой проволоки по ГОСТ 2771—81 (см. чертеж);

термометр по ГОСТ 28498—90;

щуп № 2, кл. 2 по ТУ 2—034—225—87;

лупу по ГОСТ 25706—83;

щипцы тигельные;

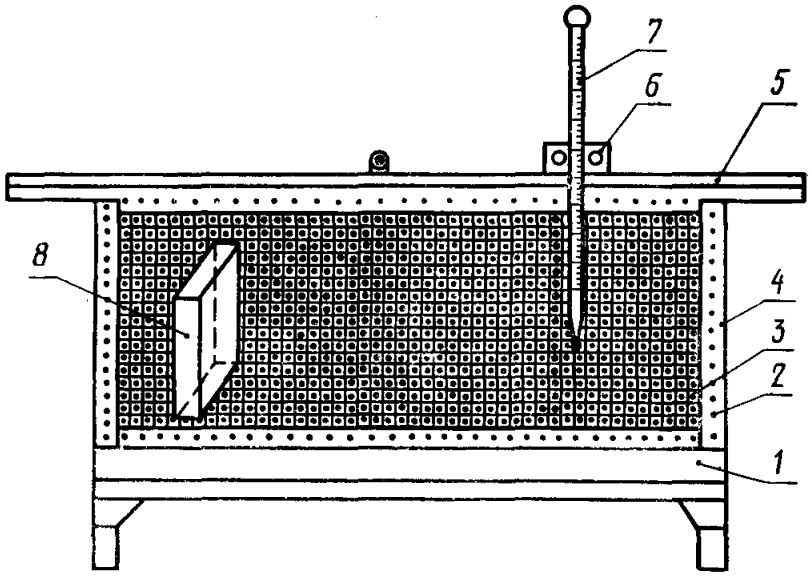
масло трансформаторное марки $ТК_п$ по ГОСТ 982—68;

кисть № 6 из синтетического волоса.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание.

gost.e-ecolog.ru



1 — электрический нагревательный прибор; *2* — трансформаторное масло; *3* — сетчатая емкость; *4* — эмалированная емкость; *5* — крышка эмалированной емкости; *6* — вентиляционный колпачок; *7* — термометр; *8* — испытываемый образец

2. ОТБОР И ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Отбор образцов и точность их изготовления должны соответствовать требованиям ГОСТ 9620—72.

2.2. Маслостойкость определяют на образцах размером 100×100×s мм (s — толщина образца, равная толщине материала).

2.3. Перед испытанием кромочные поверхности образцов обрабатывают кистью клеем ВИАМ Б-3 или БФ-2 и БФ-4 по ГОСТ 12172—74.

Допускается применять другие виды клеев или лаков, имеющих аналогичные свойства покрытия.

2.4. Кромочные поверхности покрывают два раза.

При каждом покрытии норма расхода клея должна составлять 150—200 г/м^2.

2.5. Режимы нанесения клеев указаны в рекомендуемом приложении.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Подготовленные к испытанию образцы укладывают торцами в сетчатую металлическую емкость. Емкость с образцами погружают не ближе 30 мм от дна в эмалированный сосуд с трансформаторным маслом при температуре 20±2 °С. Слой трансформаторного масла над образцами должен составлять 10—15 мм. Тран-

сформаторное масло в течение 30 мин подогревают до температуры (55±2) °С и при этой температуре образцы выдерживают не менее 30 мин. Затем температуру трансформаторного масла повышают в течение 30—60 мин до (103±2) °С и при этой температуре образцы выдерживают 6 ч.

3.2. По окончании времени испытания образцы извлекают тигельными щипцами из сосуда и в горячем состоянии осматривают для выявления дефектов (вспучиваний, расслоений, трещин). Для выявления дефектов применяют лупу, для измерения трещин — щуп.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

РЕЖИМЫ ДЛЯ ПОКРЫТИЙ КРОМОЧНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ОБРАЗЦА

Наименование клея	Марка клея	Режимы покрытий		
		Количество покрытий, слои	Температура, °С	Выдержка, мин
Фенолобаритовый	ВИАМ Б-3	Первый	18—20	10
		Второй	18—20	20
Фенолополивинилацетальные	БФ-2	Первый	20±2	60
		Второй	50—60	15—20
	БФ-4	Первый	20±2	60
		Второй	50—60	15—20

Примечание. В случае повышенной вязкости клеев БФ-2 и БФ-4 в качестве растворителя используют спирт по ГОСТ 10779—78.

gost.e-ecolog.ru