МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ ПИЛЕНЫЕ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 691.21.022.32-413:006.354 Группа Ж16

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ ОБЛИЦОВОЧНЫЕ ПИЛЕНЫЕ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ

Технические условия

ГОСТ 9480—89

Sawn facing slabs of stone.
Specifications

ОКП 57 1430

Дата введения 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на облицовочные плиты, изготовляемые распиливанием блоков из природного камня по ГОСТ 9479 и предназначаемые для наружной и внутренней облицовки элементов зданий и сооружений.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плиты следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные размеры

1.2.1. Плиты необходимо изготовлять следующих размеров, мм:

- длиной от 150 до 1500;
- шириной » 150 » 1200;
- толщиной » 8 » 30.

Размеры плит устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовление плит больших размеров по длине и ширине, а также плит толщиной 40 мм из мраморизованного известняка, туфа, ракушечника и известняка.

Допускается изготовление полосок и шашек шириной менее 150 мм.

1.2.2 Предельные отклонения от номинальных размеров плит не должны превышать, мм:

- по длине и ширине:

для плит размером до 600 мм ..... ±1
» » » св. 600 мм ..... ±2

- по толщине:

для плит размером от 8 до 15 мм .. ±1
» » » св. 15 » 30 мм:
из мрамора ..... ±2
из других горных пород ..... ±3

1.2.3. Плиты должны изготовляться прямоугольной или квадратной формы с обрезными гранями. По согласованию с потребителем допускается изготовление плит с необрезными гранями.

1.2.4. Отклонение от прямого угла плит на 1 м длины граней не должно превышать ± 1 мм.

1.3. Характеристики

1.3.1. Фактура лицевой поверхности плит должна соответствовать указанной ниже:

- полированная — с зеркальным блеском, четким отражением предметов, без следов обработки предыдущей операции;
- гладкая матовая (лощеная) — без следов обработки предыдущей операции и с полным выявлением рисунка камня;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1989
© ИПК Издательство стандартов, 2003

- шлифованная — равномерно-шероховатая со следами обработки, получаемыми только при шлифовании, с неровностями рельефа высотой до 0,5 мм;
- пиленая — неравномерно-шероховатая — с неровностями рельефа высотой до 2 мм;
- обработанная ультразвуком — с выявленным цветом и рисунком камня;
- термообработанная — шероховатая поверхность со следами шелушения;
- точечная (бучардованная) — равномерно-шероховатая с неровностями рельефа высотой до 5 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускаются фактуры лицевой поверхности других видов.

1.3.2 Плиты с полированной и гладкой матовой фактурой в зависимости от качества лицевой поверхности подразделяют на два класса. Плиты 1-го класса не должны иметь на лицевой поверхности видимых повреждений. Плиты 2-го класса могут иметь повреждения, указанные в п. 1.3.3.

1.3.3. На лицевой поверхности плит допускаются:
- повреждения углов длиной по ребру не более 5 мм — не более 2 шт.;
- сколы длиной не более 5 мм по ребрам периметра плит:

из гранита и других прочных пород — не более 3 шт.;

из мрамора, песчаника, известняка, травертина, туфа и других пород средней прочности и низкопрочных пород — не более 2 шт.; каверны и раковины только для плит из травертина, туфа, ракушечника и пористого базальта, если они не снижают декоративности плит.

Примечания

1. Каверны и раковины, находящиеся на углах и ребрах лицевой поверхности плит из травертина, туфа, ракушечника и пористого базальта, не относят к повреждениям углов и сколам.

2. При производстве плит из травертина, туфа, ракушечника и пористого базальта, используемых для облицовки стен, допускается заполнение каверн и раковин на их лицевой поверхности мастикой того же цвета, что и цвет естественного камня, если не нарушаются эксплуатационные и декоративные свойства плит.

Каверны заполняют мастикой до обработки лицевой поверхности плиты, обеспечивающей получение требуемой фактуры.

1.3.4. Отклонение от плоскостности на 1 м длины по периметру и диагоналям не должно превышать, мм, для плит с фактурой:
- полированной и гладкой матовой:

1-го класса . . . . . ±1

2-го » . . . . . ±2
- шлифованной . . . . . ±3
- остальных видов . . . . . ±5

1.3.5. Плиты не должны иметь трещин.

На плитах из цветного мрамора и мраморизованного известняка допускается одна несквозная трещина тектонического происхождения с нарушением сплошности шириной не более 0,05 мм и длиной 1/3 ширины плит. Плиты с указанными трещинами применяют только для внутренней облицовки зданий.

На лицевой поверхности плит допускаются прожилки и полосы, не ухудшающие декоративные свойства плит.

1.3.6. Физико-механические свойства горных пород, применяемых для производства плит, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9479.

1.4. Упаковка

Плиты упаковывают в ящики или ящичные поддоны в вертикальном положении, не более двух рядов по высоте, лицевыми поверхностями друг к другу. Допускается упаковка плит из прочных горных пород в пакеты. Между лицевыми поверхностями полированных плит укладывают бумажные или деревянные прокладки.

1.5. Маркировка

На ящике ставят штамп отдела технического контроля и товарный знак предприятия-изготовителя, на поддон или пакет прикрепляют бирку со штампом отдела технического контроля или товарным знаком предприятия-изготовителя.

2. ПРИЕМКА

2.1. Плиты должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2.2. Плиты принимают партиями. Партией считают плиты, изготовленные из горной породы одного наименования и одной фактуры лицевой поверхности в течение смены.

2.3. Для проверки соответствия качества плит требованиям настоящего стандарта осуществляют приемочный контроль.

2.4. При приемочном контроле плит определяют:

- геометрические размеры и форму;
- фактуру лицевой поверхности;
- качество лицевой поверхности.

2.5. Для проверки качества от каждой партии отбирают плиты числом, указанным в таблице.

шт.

Объем партии плит	Объем выборки плит	Приемочное число	Браковочное число
До 90	5	1	2
91—150	8	2	3
151—280	13	3	4
281—500	20	5	6
501—1200	32	7	8
1201—3200	50	10	11
3201—10000	80	14	15
Св. 10000	125	21	22

2.6. Проверяемую плиту следует считать дефектной, если она не удовлетворяет одному из требований настоящего стандарта.

2.7. Партию плит принимают, если число дефектных плит в выборке меньше или равно приемочному числу, и не принимают, если число дефектных плит больше или равно браковочному числу.

2.8. Плиты из партии, не принятой в результате выборочного контроля, следует принимать поштучно. При этом, как правило, контролируют соответствие плит тем требованиям, по которым партия не была принята.

2.9. Каждая партия поставляемых плит должна иметь документ о качестве, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер и дату составления документа;
- дату отгрузки;
- номер партии;
- число плит в партии и их размеры;
- породу камня, наименование месторождения;
- фактуру лицевой поверхности плит;
- физико-механические показатели свойств породы блоков, нормируемые по ГОСТ 9479;
- обозначение настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Физико-механические показатели свойств породы плит оценивают в соответствии с документом о качестве блоков по ГОСТ 9479.

3.2. Для определения геометрических размеров, отклонений от плоскостности и качества лицевой поверхности применяют:

- металлическую линейку длиной 1 м по ГОСТ 8026 или ГОСТ 427 и рулетку по ГОСТ 7502, обеспечивающие измерение с погрешностью 1 мм;
- угольник металлический с углом 90° по ГОСТ 3749;
- щуп по ТУ 2—034—225.

3.3. Длину и ширину измеряют по двум противоположным ребрам лицевой поверхности, толщину — по двум диагонально расположенным углам. Оценивают каждый результат измерения.

3.4. Отклонение от прямого угла плит определяют по двум диагонально расположенным углам путем измерения щупом просвета между торцевой гранью плиты и стороной угольника; результат пересчитывают на 1 м длины граней и оценивают отдельно.

3.5. Для определения отклонения от плоскостности лицевой поверхности плиты накладывают стальную линейку по периметру и диагонали плиты, измеряют при помощи щупа просвет, образованный поверхностью плиты и линейкой. Результатом измерения считают значение наибольшего просвета.

3.6. Фактуру лицевой поверхности плит оценивают визуально.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Плиты перевозят автомобильным, железнодорожным и водным транспортом в соответствии с действующими на этих видах транспорта правилами погрузки, крепления и перевозки грузов, утвержденными в установленном порядке.

4.2. Плиты транспортируют в ящиках, ящичных поддонах или пакетах, приспособленных для механизированной погрузки и выгрузки. При погрузке, выгрузке и транспортировании плит должны быть приняты меры, предохраняющие их от загрязнения и повреждения.

4.3. Плиты хранят на предприятии-изготовителе и у потребителя под навесом или на открытых спланированных площадках, обеспечивающих отвод воды и предохранение плиты от повреждений и загрязнений. При хранении на складах без тары плиты должны быть установлены на деревянных прокладках в вертикальном положении лицевыми поверхностями друг к другу. Между полированными плитами укладывают бумажные или деревянные прокладки.

Плиты из пород с низкой морозостойкостью следует хранить в условиях, предохраняющих их от резкого перепада температур и атмосферных осадков.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 07.04.89 № 63**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6316—88**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 9480—77**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначения НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначения НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	3.2	ГОСТ 8026—92	3.2
ГОСТ 3749—77	3.2	ГОСТ 9479—98	Вводная часть, 1.3.6, 2.9, 3.1
ГОСТ 7502—98	3.2	ТУ 2—034—225—87	3.2

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Октябрь 2002 г.**

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.12.2002. Подписано в печать 23.12.2002. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55.
Тираж 96 экз. С 8869. Зак. 1151.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru