

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАПОЛНИТЕЛЬ СОТОВЫЙ БУМАЖНЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23233—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Главным управлением промышленности строительных материалов и деталей при Мосгорисполкоме
ИСПОЛНИТЕЛИ

И. Н. Щекатуров (руководитель темы), Н. С. Пятковская, Т. П. Емельянова, Л. И. Воробьев, В. В. Бурмистров

ВНЕСЕН Главным управлением промышленности строительных материалов и деталей при Мосгорисполкоме

Зам. начальника И. Л. Ершов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 18 июля 1978 г. № 132

УДК 691.14.028.1 : 006.354 Группа Ж17

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАПОЛНИТЕЛЬ СОТОВЫЙ БУМАЖНЫЙ

Технические условия

Aggregate cellular paper
General technical requirements

ГОСТ 23233—78

Взамен ГОСТ 5.2059—73

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 18 июля 1978 г. № 132 срок введения установлен

с 01.01. 1979 г.

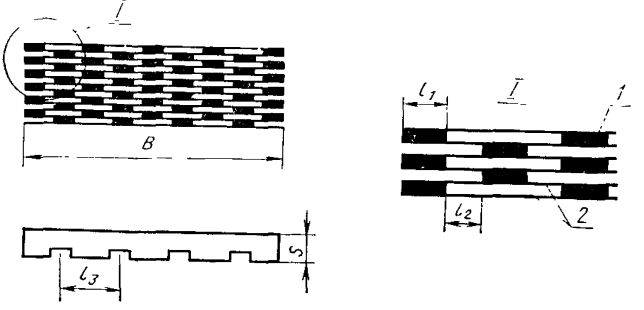
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сотовый бумажный заполнитель (в дальнейшем — заполнитель), предназначенный для изготовления щитов при производстве внутренних щитовых и шкафных дверей.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма и конструкция заполнителя должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

В сжатом состоянии



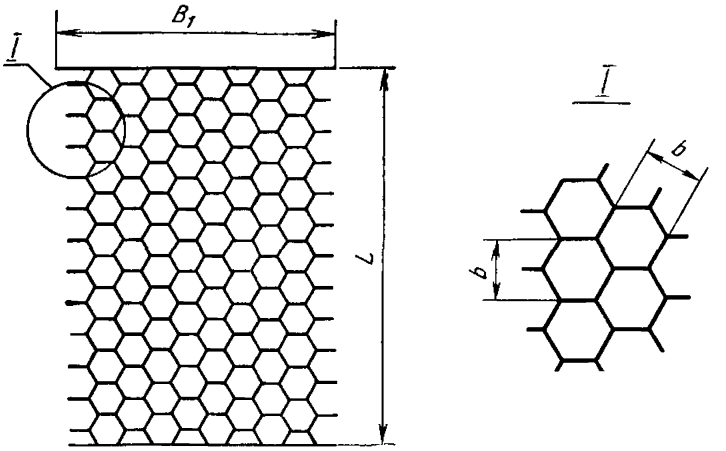
B—ширина; *S*—толщина; l_1—ширина клеевых полос; l_2 —расстояние между смежными клеевыми полосами; l_3—расстояние между прорезями; *1*—клеевой шов; *2*—листы бумаги

Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

©Издательство стандартов, 1978

В растянутом состоянии



B_1—ширина; L—длина; b—размер ячейки

Черт. 2

1.2. Основные размеры заполнителя, в зависимости от ширины дверных полотен, при толщине облицовки 3,2 мм, должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Размеры в мм

Размеры дверных полотен		Толщина заполнителя s	Заполнитель в сжатом состоянии		Заполнитель в растянутом состоянии		Площадь заполнителя, м²
Ширина	Высота		Ширина B	Количество слоев бумаги	Ширина B_1	Длина L	
1100	2000	35	1300	108	1070	1970	2,12
900	2000	35	1100	108	870	1970	1,72
800	2000	35	1000	108	770	1970	1,52
700	2000	35	900	108	670	1970	1,32
600	2000	35; 25; 15	800	108	570	1970	1,12
500	2000	15	700	108	470	1970	0,92
400	2000	15	600	108	370	1970	0,72

По согласованию с потребителями допускается изготовлять заполнитель других размеров, не предусмотренных табл. 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Для изготовления заполнителя должна применяться бумага для упаковки марки Б по ГОСТ 7247—73 или шпульная бумага марки Б по ГОСТ 891—75, мочевиноформальдегидная смола по ГОСТ 14231—69 или другие синтетические смолы, обеспечивающие требуемую прочность заполнителя.

2.2. Предельные отклонения от номинальных размеров заполнителя не должны превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Измеряемые параметры	Предельные отклонения от номинальных размеров по категориям качества	
	Высшей категории качества	Первой категории качества
Ширина B	+1; —3 мм	+2; —5 мм
Толщина s	+0,2 мм	±0,2 мм
Количество слоев бумаги	+4 слоя	±4 слоя

2.3. Ширина клеевых полос (l_1) должна быть 20 мм, а расстояние между смежными полосами клея (l_2), наносимого на бумагу соседних листов, не должно быть более 30 мм.

2.4. Размеры ячеек (b) по длине и ширине не должны превышать 40 мм при предельно растянутом состоянии заполнителя.

2.5. На одной из сторон заполнителя должны быть прорези шириной и глубиной 2 мм. Расстояния между осями прорезей (l_3) не должны превышать 45 мм.

По соглашению с потребителями допускается изготовление заполнителя без прорезей.

2.6. Разрывы клеевых швов и кромок ячеек не допускаются.

2.7. Предел прочности заполнителя в растянутом состоянии на сжатие по толщине должен быть не менее 0,5 кгс/см^2.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемку и поставку заполнителя производят партиями.

Партией считается количество заполнителя одного размера, изготовленного по одной технологии, из материалов одного вида и качества, но не менее 1000 м^2.

3.2. Потребитель имеет право производить контрольную выборочную проверку соответствия заполнителя требованиям настоящего стандарта, соблюдая и применяя при этом указанные ниже порядок отбора образцов и методы контроля.

3.3. Для контрольной проверки соответствия заполнителя требованиям настоящего стандарта от каждой партии изделий отбирают образцы в количестве 2%, но не менее 20 шт.

3.4. Если в результате проверки образцы заполнителя не будут соответствовать хотя бы одному из требований настоящего стандарта, производят повторную проверку, для чего отбирают удвоенное количество образцов.

Если при повторной проверке образцы не будут удовлетворять требованиям настоящего стандарта, партия заполнителя приемке не подлежит.

3.5. При контроле качества заполнителя проверяют его размеры, внешний вид и предел прочности на сжатие по толщине.

3.6. Учет заполнителя производится в квадратных метрах в условно растянутом состоянии с погрешностью 0,01 м².

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Ширину заполнителя проверяют в сжатом состоянии металлической линейкой по ГОСТ 427—75 с погрешностью не более 1 мм, а толщину — штангенциркулем по ГОСТ 166—73 с погрешностью не более 0,1 мм.

4.2. Толщину заполнителя замеряют в трех точках, расположенных на расстоянии 10 мм от каждого торца и в середине его ширины. За толщину заполнителя принимают среднее арифметическое значение результатов измерений.

4.3. Количество слоев бумаги определяют подсчетом.

4.4. Состояние (разрывы) клеевых швов и кромок ячеек заполнителя проверяют осмотром.

4.5. Определение предела прочности заполнителя при сжатии по толщине производят используя универсальную испытательную машину по ГОСТ 7855—74 или другой системы, обеспечивающую нижеуказанные параметры нагружения.

Образцы для испытаний размерами 140×140 мм изготовляют следующим образом.

На подложку размерами 140×140 мм, выпиленную из фанеры или твердой древесноволокнистой плиты, наносят клеевой слой. Затем растягивают заполнитель до размера ячеек 40×40 мм, наклеивают на подложку, закрепляют и после отверждения клея обрезают до заданного размера.

Образец устанавливают на стол испытательной машины заполнителем вниз. Нагрузка на образец должна возрастать равномерно, ступенями в течение 5 мин по 20 кгс до 100 кгс.

После снятия нагрузки на ребрах сот заполнителя не должно быть вмятин.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Заполнитель должен быть упакован в пачки массой не более 40 кг. Каждая пачка должна содержать заполнитель одного размера.

5.2. Пачки должны быть перевязаны не менее чем в двух местах проволокой по ГОСТ 3282—74, стальной лентой по ГОСТ 3560—73, шпагатом по ГОСТ 17308—71 или другим упаковочным материалом, обеспечивающим сохранность пачек во время погрузки и транспортирования.

Для предохранения кромок заполнителя от смятия под проволоку или стальную ленту должны подкладываться прокладки.

5.3. На каждой пачке должна быть нанесена несмываемой краской четкая маркировка или наклеена бумажная этикетка, изготовленная типографским способом, с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя или его краткого наименования;

наименования изделия;

размеров изделия;

количества в $м^2$;

штампа ОТК;

обозначения настоящего стандарта.

При маркировке заполнителя, которому присвоен государственный Знак качества, последний должен быть изображен на пачке по ГОСТ 1.9—67.

5.4. Каждая партия заполнителя должна сопровождаться паспортом, в котором должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя и его адрес;

наименование изделия;

размеры изделия;

количество в $м^2$;

дата изготовления;

номер партии;

результаты испытаний;

обозначение настоящего стандарта.

В паспорт на заполнитель, которому присвоен государственный Знак качества, наносят четкое изображение последнего по ГОСТ 1.9—67.

5.5. Заполнитель должен храниться в упаковке уложенным в стопы высотой не более 1,7 м в сухом помещении.

5.6. Заполнитель транспортируют уложенным на поддоны или в контейнеры, деревянные или фанерные ящики.

Для транспортировки заполнителя должны использоваться крытые транспортные средства, обеспечивающие сохранность упаковки и исключающие возможность увлажнения и механических повреждений заполнителя.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Заполнитель должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя.

6.2. Изготовитель должен гарантировать соответствие заполнителя требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем установленных стандартом условий транспортирования и хранения.

6.3. Гарантийный срок хранения заполнителя устанавливается 6 месяцев со дня отгрузки потребителю.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *А. С. Черноусова*

gost.e-ecolog.ru

78 Подп. в печ. 02.11.78 0,5 п. л. 0,40 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1405