

ПЛИТЫ ЦЕМЕНТНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Технические условия

ГОСТ

26816—86

Cement bonded wood boards
. Specifications

ОКП 55 3721

Дата введения 01.07.86

Настоящий стандарт распространяется на цементно-стружечные плиты (далее — плиты), изготовленные прессованием древесных частиц с цементным вяжущим и химическими добавками.

Плиты относятся к группе трудносгораемых материалов повышенной биостойкости и предназначаются для применения в строительстве в стеновых панелях, плитах покрытий, в элементах подвесных потолков, вентиляционных коробах, при устройстве полов, а также в качестве подоконных досок, обшивок, облицовочных деталей и других строительных изделий.

Стандарт не распространяется на облицованные и отделанные плиты.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Плиты в зависимости от уровня физико-механических свойств подразделяют на две марки: ЦСП-1 и ЦСП-2.

1.2. Размеры плит и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. I.

Таблица I

Наименование размера	Номинальный размер	Пределы отклонений марок	
		ЦСП-1	ЦСП-2
1. Длина	3200, 3600	±3	±5
2. Ширина	1200, 1250		
3. Толщина*	8—10	±0,6	±0,8
	12—16	±0,8	±1,0
	18—28	±1,0	±1,2
	30—40	±1,4	±1,6

* Градации через 2 мм.

Примечания:

1. Плиты шириной 1250 мм разрешается изготавливать на оборудовании, установленном до введения в действие настоящего стандарта. Изготовление плит других размеров по длине и ширине допускается по согласованию изготовителя с потребителем, с градацией через 25 мм, в пределах технической возможности оборудования, устанавливаемой технологическим регламентом.

2. Предельные отклонения по толщине приведены для нешлифованных плит. Предельные отклонения для шлифованных плит — ±0,3 мм.

1.3. Условное обозначение плит должно состоять из марки, размеров по длине, ширине, толщине и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения цементно-стружечной плиты марки ЦСП-1 размерами 3200×1200×8 мм:

ЦСП-1 3200 1200 8 ГОСТ 26816-86

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Плиты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Плиты должны иметь прямые углы.

Разность длин диагоналей по пласти не должна превышать 0,2% длины плиты.

2.3. Отклонение от плоскости для плит марки ЦСП-1 — не более 0,8 мм, для плит марки ЦСП-2 — не более 1,0 мм.

2.4. Отклонение от прямолинейности кромок плит, измеренное на отдельных отрезках длиной 1000 мм, не должно быть более 1 мм.

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

Таблица 2

Наименование показателя	Нормы для плит марок	
	ЦСП-1	ЦСП-2
1. Плотность, кг/м ³		1100—1400
2. Влажность, %		9±3
3. Разбухание по толщине за 24 ч, %, не более		2,0
4. Водопоглощение за 24 ч, %, не более		16,0
5. Прочность при изгибе, МПа, не менее, для толщин, мм:		
· от 8 до 16 включ.	12,0	9,0
· от 18 × 24	10,0	8,0
· от 26 × 40	9,0	7,0
6. Прочность при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, МПа, не менее	0,4	0,35
7. Шероховатость пласти R_z по ГОСТ 7016, мкм, не более, для плит:		
· нешлифованных	320	320
· шлифованных	80	100

Справочные показатели физико-механических свойств плит приведены в приложении 1.

2.6. Требования к качеству древесины для производства плит приведены в приложении 2.

2.7. По качеству поверхности плиты должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование дефекта	Число и размеры дефектов для плит марок	
	ЦСП-1	ЦСП-2
1. Сколы кромок и выкрашивание углов	Не допускаются св. пред. отка. по длине (ширине) плиты	
2. Пятна, в т. ч. от масла, ржавчины и др.	Не допускаются	Не допускаются более 1 шт диаметром более 20 мм на 1 м ²
3. Вмятины		Не допускаются более 3 шт.
	1 шт.	
	1 мм	2 мм
	10 мм	20 мм

2.8. В плитах не допускаются расслоения по толщине, посторонние включения и механические повреждения.

2.9. Требования, предъявляемые настоящим стандартом к плитам марки ЦСП-1, соответствуют высшей категории качества.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН

Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР
Центральным научно-исследовательским институтом строительных конструкций имени В. А. Кучеренко
Госстроя СССР

ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности
СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета СССР по делам
строительства от 30.12.85 № 284

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта приложения
ГОСТ 166—89	4.1.7	ГОСТ 10637—78	Приложение 1
ГОСТ 427—75	4.1.8	ГОСТ 10905—86	4.1.4
ГОСТ 577—68	4.1.4	ГОСТ 11358—89	4.1.6
ГОСТ 2874—82	4.1.14	ГОСТ 11842—76	Приложение 1
ГОСТ 4204—77	4.1.12	ГОСТ 11843—76	*
ГОСТ 6507—90	4.1.6	ГОСТ 12026—76	4.1.15
ГОСТ 7016—82	2.5	ГОСТ 14192—96	5.5
ГОСТ 7502—98	4.1.9	ГОСТ 17612—89	Приложение 1
ГОСТ 8026—92	4.1.4, 4.1.8	ГОСТ 24104—2001	4.1.5
ГОСТ 8747—88	Приложение 1	ГОСТ 25336—82	4.1.11
ГОСТ 9462—88	Приложение 2	ГОСТ 28840—90	4.1.1
ГОСТ 9463—88	*	ГОСТ 30244—94	Приложение 1
ГОСТ 10635—88	Приложение 1	ТУ 3—3.2122—88	4.1.4

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 18853-73	Ворота деревянные распашные для производственных зданий и сооружений. Технические условия	3
ГОСТ 11047-90	Детали и изделия деревянные для малоэтажных жилых и общественных зданий. Технические условия	13
ГОСТ 1005-86	Щиты перекрытий деревянные для малоэтажных домов. Технические условия	22
ГОСТ 28015-89	Щиты покрытий пола деревянные однослойные. Технические условия	28
ГОСТ 4981-87	Балки перекрытий деревянные. Технические условия	37
ГОСТ 8242-88	Детали профильные из древесины и древесных материалов для строительства. Технические условия	43
ГОСТ 26138-84	Элементы и детали встроенных пакгауза и антресолей для жилых зданий. Технические условия	52
ГОСТ 862.1-85	Изделия паркетные. Паркет штучный. Технические условия	66
ГОСТ 862.2-85	Изделия паркетные. Паркет машинный. Технические условия	74
ГОСТ 862.3-86	Изделия паркетные. Доски паркетные. Технические условия	81
ГОСТ 862.4-87	Изделия паркетные. Щиты паркетные. Технические условия	91
ГОСТ 4598-86	Плиты древесноволокнистые. Технические условия	101
ГОСТ 8904-81	Плиты древесноволокнистые твердые с лакокрасочным покрытием. Технические условия	110
ГОСТ 26816-86	Плиты цементно-стружечные. Технические условия	116

ДЕРЕВЯННЫЕ ДЕТАЛИ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

Часть 2

БЗ 9-2001

Редактор В. П. Огурцов
Технический редактор Н. С. Гришанова
Корректор Н. И. Гаврищук
Компьютерная верстка Т. В. Александрова

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 03.04.2002. Формат 60 84¹/₂. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 14,88. Уч. изд. л. 14,85. Тираж 800 экз. Зак. 392. Изд. № 2850/2. С 5156

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.

<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считают число плит одной марки и размеров, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены и оформленных одним документом о качестве.

3.2. Испытания плит по показателям, приведенным в пп. 1.2, 2.2—2.5, 2.7 (за исключением прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты), являются приемо-сдаточными. Испытания прочности плит перпендикулярно к пласти плиты являются периодическими. Периодичность испытаний — один раз в месяц, а также в случаях изменения технологического режима.

3.3. Для контроля размеров и качества поверхности плит от партии отбирают 5 % плит, но не менее 10 шт.

Для испытаний физико-механических свойств от партии отбирают:

- три плиты — при объеме партии до 500 шт.,
- четыре плиты « » « » от 500 до 1200 шт.,
- пять плит « » « » 1200 шт. и более.

3.4. Партию принимают, если:

- все контролируемые плиты по отклонениям от прямоугольности, прямолинейности, плоскостности и качеству поверхности соответствуют требованиям пп. 2.2—2.4, 2.7;
- отклонения значений длины, ширины и толщины не более предельных отклонений, указанных в п. 1.2;
- среднее арифметическое значение показателей физико-механических свойств испытанных образцов по каждой плите соответствует требованиям п. 2.5.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Аппаратура и материалы

4.1.1. Испытательная машина по ГОСТ 28840 с погрешностью измерения нагрузки не более 1 %.

4.1.2. Испытательное устройство для определения прочности плит при изгибе, состоящее из двух параллельных опор с цилиндрической поверхностью, которые перемещают в горизонтальной плоскости, и ножа с цилиндрической поверхностью, расположенного параллельно опорам на равном расстоянии от них. Нож через самоцентрирующее устройство (типа карданного шарнира) соединяют с неподвижным захватом, а опоры жестко соединяют с подвижным захватом испытательной машины.

Длина опор и ножа — не менее 80 мм.

Диаметр цилиндрической части опор и ножа должен быть равен:

- ($30 \pm 0,5$) мм — для образцов толщиной до 20 мм;
 ($50 \pm 0,5$) мм « » « » 20 мм и более.

4.1.3. Испытательное устройство для определения прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, состоящее из двух захватов для передачи растягивающего усилия образцу, связанных через самоцентрирующие устройства (типа карданного шарнира) с захватами испытательной машины (черт. 1).

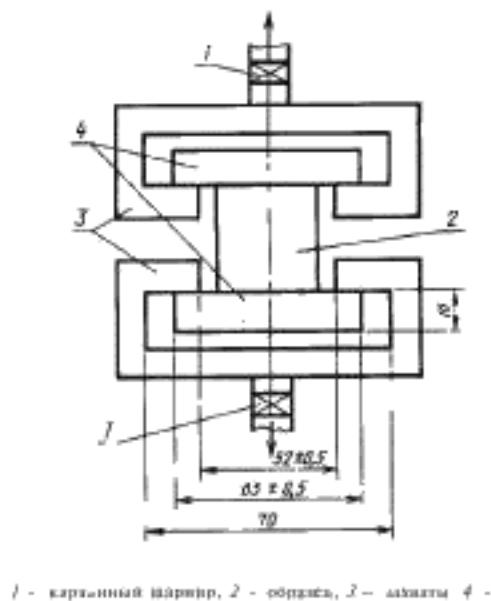
Допускается применение захватов других видов, обеспечивающих направление нагрузки перпендикулярно к плоскости образца.

Колодки из древесины твердых пород влажностью не более 12 %, металла, литгофоя или ЦСП плотностью не менее 1200 кг/м³. Размеры колодок: длина ($65,0 \pm 0,5$) мм, ширина ($50 \pm 0,5$) мм и высота не менее 16 мм. Волокна древесины должны быть параллельны длинной стороне колодок.

Колодки наклеивают на пласти образца.

Прочность приклейки колодок к поверхности образца должна обеспечивать разрушение по ЦСП (образцу).

4.1.4. Приспособление для определения глубины дефектов на поверхности плит, состоящее из индикатора часового типа марки ИЧ-10 по ГОСТ 577, закрепленного на металлической скобе с двумя плоскими опорными поверхностями.



Черт. 1

Установку шкалы индикатора в нулевое положение, соответствующее плоскости опорных поверхностей скобы, осуществляют при помощи поверочной линейки по ГОСТ 8026, поверочной плиты по ГОСТ 10905 или стеклянной пластинки по ТУ 3—3.2122.

Ход штока индикатора в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 3 мм.

4.1.5. Весы по ГОСТ 24104 с погрешностью взвешивания не более 0,1 г.

4.1.6. Приборы для измерения толщины образцов с ценой деления 0,01 мм: микрометр по ГОСТ 6507 или индикаторный толщиномер по ГОСТ 11358.

4.1.7. Штангенциркуль по ГОСТ 166 с ценой деления не более 0,1 мм, набор шупов по НТД.

4.1.8. Измерительная металлическая линейка по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм, поверочная линейка по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм.

4.1.9. Измерительная металлическая рулетка по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

4.1.10. Сушильный шкаф, обеспечивающий поддержание температуры $(103 \pm 2)^\circ\text{C}$.

4.1.11. Эксикатор по ГОСТ 25336.

4.1.12. Гигроскопическое вещество: хлористый кальций по НТД или серная кислота по ГОСТ 4204 концентрацией не менее 94 %.

Периодичность смены гигроскопического вещества — не реже одного раза в неделю.

4.1.13. Сосуд для воды с термостатом, обеспечивающим постоянную температуру $(20 \pm 1)^\circ\text{C}$, и с устройством в виде решетки из проволоки, позволяющим удерживать под водой в вертикальном положении образцы для определения водопоглощения и разбухания по толщине.

4.1.14. Питьевая вода по ГОСТ 2874.

4.1.15. Фильтровальная бумага по ГОСТ 12026.

4.2. Отбор образцов и подготовка к испытаниям

4.2.1. Для испытаний физико-механических свойств из каждой отобранный плиты вырезают образцы, размеры и число которых соответствуют указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Число образцов, шт. макс	Номинальные размеры (ширина и длина), мм
1. Плотность	8	100 100
2. Влажность	3	50 50 или др. размеров площадью не менее 25 см ²
3. Разбухание по толщине	8	100 100
4. Водопоглощение	8	100 100
5. Прочность при изгибе	8	Ширина 75, длина 25·h+50, но не более 450 (h — толщина плиты)
6. Прочность при растяжении перпендикулярно к пласти плиты	8	50 50

4.2.2. Для отбора образцов из плиты на расстоянии 150 мм от поперечной кромки вырезают заготовку шириной 650 мм и длиной, равной ширине плиты, используемую в качестве образца для определения отклонения от плоскостности, из которого в дальнейшем вырезают полосы в зависимости от размеров образцов.

Из полос вырезают образцы, равномерно расположенные по ширине плиты, с минимальным расстоянием 40 мм между образцами, предназначенными для определения одного показателя (см. приложение 3).

4.2.3. Образцы должны иметь прямые параллельные кромки и прямые углы.

Предельные отклонения от номинальных размеров образца по длине и ширине $\pm 0,5$ мм.

Предельные отклонения по длине образца для определения предела прочности при изгибе ± 2 мм.

На образцах не допускаются сколы кромок и выкрашивание углов, вмятины.

4.2.4. Все образцы, кроме образцов для определения влажности, перед испытаниями следует выдерживать (кондиционировать) при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(65 \pm 5)\%$ до момента достижения постоянной массы (равновесной влажности).

Массу образца считают постоянной, если при двух очередных взвешиваниях, проведенных с промежутком 24 ч, разность массы не превышает 0,1 %.

4.2.5. За толщину образца принимают среднее арифметическое значение результатов измерения в четырех точках, расположенных по углам образца на расстоянии 25 мм от кромок.

Измерения проводят микрометром или толщиномером с погрешностью не более 0,01 мм.

С. 5 ГОСТ 26816—86

4.3. Проведение испытаний

4.3.1. Длину и ширину плиты измеряют по четырем сторонам параллельно кромкам на расстоянии от них 50—100 мм металлической измерительной рулеткой с погрешностью не более 1 мм. Каждый результат измерений должен соответствовать требованиям п. 1.2.

За длину или ширину плиты принимают среднее арифметическое значение результатов измерений по двум сторонам.

4.3.2. Длины диагоналей плиты измеряют металлической измерительной рулеткой с погрешностью не более 1 мм.

Разность длин диагоналей вычисляют с точностью 1 мм.

Отклонение от прямолинейности определяют металлической поверочной линейкой и набором щупов на каждой кромке плиты.

Отклонение от плоскостности определяют при помощи набора щупов замером наибольшего зазора на образце размером 1200×650 мм, установленном на эталонной поверхности.

4.3.3. Толщину плиты измеряют в шести точках, расположенных на расстоянии 50 мм от кромок: по одной в середине коротких сторон и по две на расстоянии друг от друга, равном одной трети длины плиты по длинным сторонам.

Измерения проводят индикаторным толщиномером или штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм. Каждый результат измерений должен соответствовать требованиям п. 1.2.

За толщину плиты принимают среднее арифметическое значение результатов измерений в шести точках.

4.3.4. Внешний вид плит контролируют визуально.

Шероховатость контролируют сравнением с эталонами.

Линейные размеры дефектов на поверхности плит измеряют металлической измерительной линейкой с погрешностью не более 1 мм.

Глубину дефектов на поверхности плит измеряют с помощью приспособления (п. 4.1.4) с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3.5. Определение плотности

4.3.5.1. Образцы после кондиционирования не позднее чем через 0,5 ч взвешивают с погрешностью не более 0,1 г и определяют их длину, ширину и толщину. Каждый результат измерений должен соответствовать требованиям п. 4.2.3.

4.3.5.2. За длину и ширину образца принимают среднее арифметическое значение результатов измерений по двум параллельным сторонам.

Измерения проводят штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3.5.3. Плотность образца (ρ), $\text{кг}/\text{м}^3$, вычисляют с точностью не менее $10 \text{ кг}/\text{м}^3$ по формуле

$$\rho = \frac{m}{lbh} \cdot 10^3 , \quad (1)$$

где m — масса образца, г;

l — длина образца, см;

b — ширина образца, см;

h — толщина образца, см.

4.3.6. Определение водопоглощения и разбухания по толщине

4.3.6.1. Образцы после кондиционирования не позднее чем через 0,5 ч взвешивают с погрешностью не более 0,1 г и определяют их толщину по п. 4.2.5.

4.3.6.2. Образцы погружают в вертикальном положении в сосуд с водой, при этом образцы не должны соприкасаться друг с другом, а также с дном и боковыми стенками сосуда.

Образцы должны находиться на расстоянии (20 ± 2) мм ниже уровня поверхности воды.

Температура воды должна быть (20 ± 1) °С. Время выдержки образцов в воде должно быть 24 ч ± 15 мин.

4.3.6.3. После выдержки образцы извлекают из воды и складывают в стопы в горизонтальном положении, прокладывая их листами фильтровальной бумаги для удаления избытка воды.

На стопку образцов накладывают квадратную плиту — груз массой (500 ± 50) г. Через 30 с груз снимают и удаляют фильтровальную бумагу.

4.3.6.4. Образцы не позднее чем через 10 мин после извлечения из воды взвешивают и определяют их толщину в соответствии с п. 4.2.5.

4.3.6.5. Разбухание по толщине образца (Δh) вычисляют с точностью не менее 0,1 % по формуле

$$\Delta h = \frac{(h_1 - h)}{h} \cdot 100, \quad (2)$$

где h — толщина образца до увлажнения, мм;

h_1 — толщина образца после увлажнения, мм.

4.3.6.6. Водопоглощение образца ($\Delta w_{\text{вз}}$) в процентах вычисляют с точностью не менее 0,1 % по формуле

$$\Delta w_{\text{вз}} = \frac{(m_1 - m)}{m} \cdot 100, \quad (3)$$

где m — масса образца до увлажнения, г.

m_1 — масса образца после увлажнения, г.

4.3.7. Определение влажности

4.3.7.1. Образцы взвешивают после отбора с погрешностью не более 0,01 г, после чего помещают их в сушильный шкаф и высушивают при температуре $(103 \pm 2)^\circ\text{C}$ до постоянной массы.

Массу образца считают постоянной, если разность между двумя последовательными взвешиваниями не превышает 0,1 % массы. Первое взвешивание проводят через 4 ч, далее — через 2 ч.

4.3.7.2. Высушенные образцы охлаждают в эксикаторе с гигроскопическим веществом и взвешивают с той же погрешностью.

4.3.7.3. Влажность образца (w) в процентах вычисляют с точностью не менее 0,1 % по формуле

$$w = \frac{(m_1 - m_0)}{m_0} \cdot 100, \quad (4)$$

где m_1 — масса образца до сушки, г;

m_0 — масса образца после сушки, г.

4.3.8. Определение прочности при изгибе

4.3.8.1. У образцов после кондиционирования определяют ширину и толщину.

Ширину образца измеряют по его поперечной оси штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм.

Толщину образца измеряют на середине его длины в двух точках, на расстоянии 25 мм от продольных кромок.

Измерения проводят микрометром или толщиномером с погрешностью не более 0,01 мм.

За толщину образца принимают среднее арифметическое значение результатов измерений в двух точках.

4.3.8.2. У испытательного устройства устанавливают опоры на расстоянии, равном 25-кратной номинальной толщине плиты, но не более 400 мм, с погрешностью не более ± 1 мм.

4.3.8.3. Образец укладывают на опоры так, чтобы продольная ось была перпендикулярна к опорам, а поперечная ось параллельна оси ножа (черт. 2) и проводят равномерное его нагружение, фиксируя разрушающую нагрузку.

Время действия равномерно возрастающей нагрузки на образец до полного его разрушения должно составлять (60 ± 30) с.

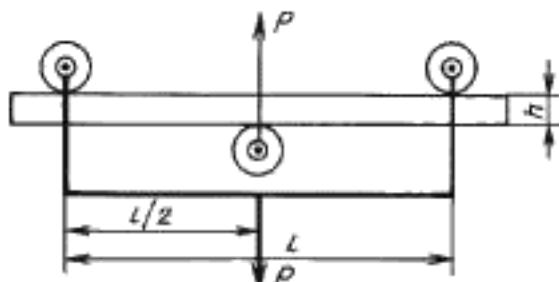
Допускается нагружать образец со скоростью перемещения ножа (10 ± 1) мм/мин.

4.3.8.4. Прочность при изгибе образца ($\sigma_{\text{вз}}$), МПа, вычисляют с точностью до 0,5 МПа по формуле

$$\sigma_{\text{вз}} = \frac{3P l}{2bh^2}, \quad (5)$$

где P — разрушающая нагрузка, Н;

l — расстояние между опорами испытательной машины, мм;



Черт. 2

С. 7 ГОСТ 26816—86

b — ширина образца, мм;
h — толщина образца, мм.

4.3.9. Определение прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты

4.3.9.1. У образцов после кондиционирования определяют длину и ширину.

Длину и ширину образца измеряют по его поперечным осям штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3.9.2. Испытательный блок устанавливают в захватах на испытательной машине так, чтобы кромки образца были симметричны пазу захвата.

4.3.9.3. Нагрузки на образец должны возрастать равномерно в течение (60 ± 15) с до разрушения образца или со скоростью перемещения подвижного захвата испытательной машины, равной 10 мм/мин.

4.3.9.4. Не учитывают результаты испытаний образцов, у которых расстояние от плоскости разрушения до плоскости клеевого шва составляет менее 1 мм, и проводят повторное испытание.

4.3.9.5. Прочность при растяжении перпендикулярно к пласти длины (σ_p), МПа, вычисляют с точностью до 0,01 МПа по формуле

$$\sigma_p = \frac{P}{lb}, \quad (6)$$

где *P* — разрушающая нагрузка, Н;

l — длина образца, мм;

b — ширина образца, мм.

5. МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На каждую плиту наносят марковку, содержащую марку, толщину плиты, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение настоящего стандарта и дату выпуска.

Марковку наносят на пласт или продольную кромку плиты.

5.2. Каждая отгружаемая партия плит должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;
- марку плит и размеры;
- количество плит в партии;
- дату изготовления плит и номер партии;
- результаты испытаний;
- обозначение настоящего стандарта.

5.3. Плиты должны храниться в закрытых помещениях в пачках толщиной не более 600 мм рассортированными по маркам и размерам.

Пачки плит укладывают горизонтально на ровные поддоны или деревянные бруски-прокладки прямогоугольного сечения шириной не менее 80 мм, толщиной не менее 60 мм и длиной, меньшей ширины плиты не более чем на 200 мм.

Допустимая разность толщин прокладок, используемых для одной пачки, — 5 мм.

Бруски-прокладки должны быть уложены поперек плиты с интервалами не более 600 мм. Расстояние крайних прокладок от торцов плиты должно быть не более 200 мм.

Пачки плит при хранении допускается укладывать в штабеля высотой не более 4,5 м. При этом бруски-прокладки, разделяющие пачки, располагают в одних вертикальных плоскостях.

5.4. Плиты перевозят в горизонтальном положении в пачках всеми видами транспорта с обязательным предохранением от атмосферных осадков, механических повреждений и деформаций в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими транспортными министерствами и потребителем.

5.5. При железнодорожных перевозках размещение и крепление пачек плит в транспортных средствах следует производить в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения. Транспортирование плит должно осуществляться согласно действующим Правилам перевозки грузов. Транспортная марковка — по ГОСТ 14192.

5.6. При поставке на экспорт плиты маркируют, упаковывают и транспортируют в соответствии с технической документацией внешнеторговых организаций.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок хранения плит — два года со дня изготовления.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное*

СПРАВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ПЛИТ

Наименование показателя	Значение для плит марок		Метод испытания
	ЦСП-1	ЦСП-2	
1. Модуль упругости при изгибе, МПа, не менее	3500	3000	По ГОСТ 10635
2. Твердость, МПа	45—65		По ГОСТ 11843
3. Ударная вязкость, Дж/м ² , не менее	1800		По ГОСТ 11842
4. Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, Н/м	4—7		По ГОСТ 10637
5. Удельная теплоёмкость, кДж/(кг · °С)	1,15		—
6. Теплопроводность, Вт/(м · °С)	0,26		—
7. Класс биостойкости	4		По ГОСТ 17612
8. Стойкость к циклическим температурно-влажностным воздействиям:			
— снижение прочности при изгибе, % (после 20 циклов температурно-влажностных воздействий), не более	30		По приложению 4 настоящего стандарта
— разбухание по толщине (после 20 циклов температурно-влажностных воздействий), %, не более	5		
9. Горючесть			По ГОСТ 30244
10. Морозостойкость (снижение прочности при изгибе после 50 циклов). %, не более	10		По ГОСТ 8747
Группа трудногораемых			

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендованное*

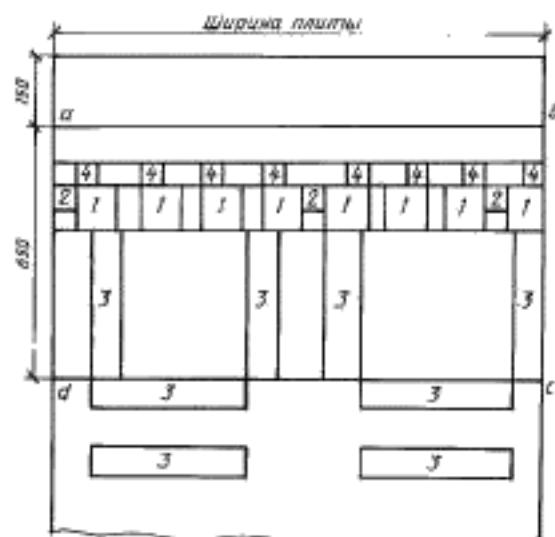
ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ДРЕВЕСИНЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛИТ

В качестве сырья для производства плит рекомендуется применение тонкомерной древесины хвойных пород по ГОСТ 9463 и древесины лиственных пород по ГОСТ 9462 не ниже 3-го сорта.

Смешение пород не рекомендуется.

Содержание гнили и коры в общей массе древесины определяется технологическим регламентом.

Схемы отбора образцов из плиты для приемо-сдаточных и периодических испытаний



I — образцы для определения прочности, разбухания по воде или та 24 ч в
изолированном; J — образцы для определения влажности; J — образцы для
определения предела прочности при изгибе; J — образцы для определения
прочности при растяжении перпендикулярно к плоскости плиты. abcd — образцы для
определения отклонения от плоскости

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТОЙКОСТИ К ЦИКЛИЧЕСКИМ ТЕМПЕРАТУРНО-ВЛАЖНОСТНЫМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ

Один цикл температурно-влажностных воздействий на образцы включает в себя следующие операции:

— образцы помещают на 18 ч в сосуд с водой, имеющей температуру (20 ± 1) °С, таким образом, чтобы они были покрыты водой на 2—3 см;

— извлеченные из воды образцы помещают в сушильный шкаф, где их просушивают при температуре (60 ± 5) °С с вентиляцией в течение 6 ч.

После 20 циклов перед испытаниями образцы кондиционируют в нормальных температурно-влажностных условиях до достижения исходной влажности (9 ± 3) %.