<http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm>

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 4598-86
(СТ СЭВ 4188-83)**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

|  |  |
| --- | --- |
| **ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ****Технические условия**Fibre boards. Specifications. | **ГОСТ 4598-86****(СТ СЭВ 4188-83)** |

**Дата введения 31.01.86**

Настоящий стандарт распространяется на древесноволокнистые плиты мокрого способа производства (далее - плиты) для применения в строительстве, вагоностроении, в производстве мебели, столярных и других изделий и конструкций, защищенных от увлажнения, а также при производстве тары.

Стандарт не распространяется на плиты специального назначения (битуминированные, биостойкие, трудносгораемые и др.), а также плиты с облицованной или окрашенной поверхностью.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Плиты в зависимости от назначения подразделяют на типы: твердые и мягкие.

Твердые плиты в зависимости от прочности, плотности и вида лицевой поверхности подразделяют на марки:

Т - твердые плиты с необлагороженной лицевой поверхностью;

Т-С - твердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;

Т-П - твердые плиты с подкрашенным лицевым слоем;

Т-СП - твердые плиты с подкрашенным лицевым слоемиз тонкодисперсной древесной массы,

Т-В - твердые плиты с необлагороженной лицевой поверхностью и повышенной водостойкостью;

Т-СВ - твердые плиты с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы и повышенной водостойкостью;

НТ - твердые плиты пониженной плотности (полутвердые);

СТ - твердые плиты повышенной прочности (сверхтвердые) с необлагороженной лицевой поверхностью;

СТ-С - твердые плиты повышенной прочности (сверхтвердые) с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы.

Твердые плиты марок Т, Т-С, Т-П, Т-СП в зависимости от уровня физико-механических показателей подразделяют на группы качества: А и Б, по качеству поверхности плиты этих марок подразделяют на I и II сорт.

Мягкие плиты в зависимости от плотности подразделяют на марки: М-1, М-2 и М-3.

1.2. Область применения различных марок плит устанавливают в государственных стандартах и технических условиях на конкретные виды изделий по согласованию с органами Минздрава СССР.

Плиты марок СТ, Т-В, Т-СВ применяют для покрытия полов, в конструкциях наружных и балконных дверей с последующей отделкой лакокрасочными материалами.

1.3. Размеры плит должны соответствовать указанным в табл. [**1**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i24814).

1.4. Размеры плит, предназначенных для экспорта, устанавливают по спецификациям в соответствии с Условиями поставок товаров для экспорта, с учетом технических возможностей изготовителя.

1.5. Условное обозначение плит должно состоять из марки, группы качества сорта, размеров по длине, ширине, толщине и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения твердой плиты с подкрашенным лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы, группы качества Б II сорта, с номинальными размерами 3050×2140×3,2 мм:

*Т-СП гр. Б II с. 3050×2140×3,2 ГОСТ 4598-86*

То же, твердой плиты повышенной прочности с номинальными размерами 3660×1220×4,0 мм:

*СТ 3660×1220×4,0 ГОСТ 4598-86*

То же, мягкой плиты с плотностью от 300 до 400 кг/м3 с номинальными размерами 1800×1220×12,0 мм:

*М-1 1800×1220×12,0 ГОСТ 4598-86*

1.1-1.5 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 1

мм

| **Тип плит** | Длина | Ширина | Толщина |
| --- | --- | --- | --- |
| Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| Максимальная | Основная | Максимальная | Основная |
| Твердые | 6100 | 3660 | 3 | 2140 | 2140183015251220 | 3 | 2,53,24,05,06,0 | 3 |
| 3355 |
| 3050 |
| 2745 |
| 2440 |
| 2140 |
| 5500 | 3660 | 17001220 | 17001220610 |
| 3050 |
| 2745 |
| 2440 |
| 2350 |
| 2050 |
| 1830 |
| 1700 |
| 1220 |
| Мягкие |   | 3000 | 5 | 1220 | 5 | 8,012,016,0 | 1,0 |
| 2700 |
| 2500 |
| 1800 |
| 1600 |
| 1220 |

Примечание. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготавливать плиты размерами, не указанными в табл. [**1**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i24814). При этом размеры следует выбирать с учетом безотходного раскроя плит максимального формата. Для твердых плит II сорта и плит марки НТ- предельные отклонения по толщине  (кроме производства мебели).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии, разработанной на основе типовой Технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**2.2 Отклонения от номинальных размеров плит не должны превышать предельные, приведенные в табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm%22%20%5Cl%20%22i24814%22%20%5Co%20%22%D0%A2%D0%B0%D0%B1%D0%BB%D0%B8%D1%86%D0%B0%201)**.

2.3. Плиты должны иметь прямые углы. Отклонение от прямоугольности кромок, измеренное на отрезке длиной 1000 мм, не должно быть более 2 мм.

**2.4. Кромки плит должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности, измеренное на отдельных отрезках длиной 1000 мм, не должно быть более 1 мм.**

2.5. Значения показателей физико-механических свойств плит должны соответствовать указанным в табл. [**2**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i85993).

2.6. Коэффициент теплопроводности мягких плит (справочное значение), Вт/(м · К):

0,05 - для плит марки  М-3;

0,07     «      «        «      М-2;

0,09     «      «        «      М-1.

**2.7 (Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Содержание вредных химических веществ, выделяемых плитами в производственных помещениях, при изготовлении плит не должно превышать предельно допустимых концентраций, утвержденных Министерством здравоохранения СССР для воздуха рабочей зоны производственных помещений.

В условиях эксплуатации плит не должны выделяться химические вещества в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации, утвержденные Министерством здравоохранения СССР.

Упрочняющие и гидрофобные добавки, используемые при производстве плит, должны выпускаться по государственным стандартам и техническим условиям, согласованным органами Министерства здравоохранения СССР.

В качестве упрочняющих добавок должны применяться малотоксичные смолы с содержанием свободного формальдегида не более 0,1 %.

Процентное содержание добавок формальдегидосодержащих смол в рецептуре плит по отношению к абсолютно сухой массе не должно превышать 1,3 %.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**2.9. Цветовая тональность и степень размола древесины лицевого слоя твердых плит должны соответствовать образцам-эталонам, согласованным изготовителем с основными потребителями.**

**2.10. По качеству поверхности плиты должны соответствовать нормам, указанным в табл. [3](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm%22%20%5Cl%20%22i98183%22%20%5Co%20%22%D0%A2%D0%B0%D0%B1%D0%BB%D0%B8%D1%86%D0%B0%203)**.

Для мягких плит допускаются углубления (выступы), сколы, местные повреждения кромок в пределах отклонений по длине, ширине и толщине плиты.

Таблица 2

| **Наименование показателя** | Норма для плит марок |
| --- | --- |
| СТ | Т-В, Т-СВ | Т, Т-П, Т-С, Т-СП | НТ | М-1 | М-2 | М-3 |
| груша А | группа Б |
| Плотность, кг/м3 | 950-1100 | 850-1100 | 850-1100 | 800-1100 | Не менее 600 | 200-400 | 200-350 | 100-200 |
| Предел прочности при изгибе, МПа:нижняя граница *Т*н | 47 | 40 | 38 | 33 | 15 | 1,8 | 1,1 | 0,4 |
| Разбухание по толщине за 24 ч, *%:*верхняя граница *Т*в | 13 | 10 | 20 | 23 | 30 | Не нормируется |
| Влажность, %:нижняя граница *Т*н | 3 | 4 | 4 | 4 | 3 | Не нормируется |
| верхняя граница *Т*в, не более | 10 | 12 |
| Водопоглощение за 2 ч, %:верхняя граница *Т*в | Не нормируется | 34 |
| Водопоглощение лицевой поверхности за 24ч:верхняя граница *Т*в | 7 | 7 | 11 | 13 | Не нормируется |
| Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, МПа:нижняя граница *Т*н | 0,32 | 0,30 | 0,30 | - | Не нормируется |

Примечания: 1. Норма показателя водопоглощения лицевой поверхностью относится к плитам с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы, а также к плитам марки СТ.

2. Средний уровень физико-механических показателей твердых плит для последовательности партий приведен в приложении.

3. По требованию потребителя значение показателя нижней границы влажности плит Т, Т-П, Т-С, Т-СП группы А может быть принято 5 %.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 3

| **Наименование дефекта** | Норма для плит |
| --- | --- |
| I сорта | II сорта |
| Углубления (выступы):на лицевой поверхности |  Не допускаются |  Не допускаются глубиной (высотой) более предельных отклонений по толщине |
| на нелицевой поверхности | Не допускаются более 2 шт. площадью 25 см2 на 1 м2 глубиной (высотой) более предельных отклонений по толщине | Не нормируются |
| Царапины на лицевой поверхности | Не допускаются на 1 м2 суммарной длиной более 100 мм в количестве более 2 шт. | Не нормируются |
| Разнооттеночность лицевой поверхности | Не допускается площадью более 5 % поверхности плиты | Не нормируется |
| Пятна от воды на лицевой поверхности | Не допускаются на 1 м2 суммарной площадью более 5 см2 | Не нормируются |
| Пятна производственного характера, в том числе от масла и парафина на лицевой поверхности | Не допускается более одного пятна на 1 м2 диаметром более 8 мм | Не допускаются на 1 м2 суммарной площадью более 10 см2 |
| Сколы, местные повреждения кромок | Не допускаются (единичные глубиной по пласти 2 мм и менее протяженностью по кромке 15 мм и менее не учитываются) | Не допускаются глубиной более 5 мм |

Для всех марок плит не допускаются расслоения, прогары, бахрома на кромках и посторонние включения.

Лицевая поверхность шипы должна иметь одну цветовую тональность и однородную структуру из равномерно размолотых волокон.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.11 **(Исключен, Изм. № 1).**

**3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

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

3.1.1. Для проверки соответствия плит требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают все плиты на соответствие требованиям настоящего стандарта (плотность, водопоглощение лицевой поверхностью и предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти определяют при приемо-сдаточных испытаниях каждой партии по требованию потребителя) .

3.1.2. Плотность, водопоглощение лицевой поверхностью и предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти контролируют периодически - не реже одного раза в две недели и при каждом изменении технологии изготовления плит.

3.1.1, 3.1.2.**(Введены дополнительно, Изм. № 1)**

**3.2. Отбор плит для контроля и испытаний производят методом случайного отбора «вслепую» по [ГОСТ 18321](http://files.stroyinf.ru/Data1/8/8125/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%A1%D1%82%D0%B0%D1%82%D0%B8%D1%81%D1%82%D0%B8%D1%87%D0%B5%D1%81%D0%BA%D0%B8%D0%B9%20%D0%BA%D0%BE%D0%BD%D1%82%D1%80%D0%BE%D0%BB%D1%8C%20%D0%BA%D0%B0%D1%87%D0%B5%D1%81%D1%82%D0%B2%D0%B0.%20%D0%9C%D0%B5%D1%82%D0%BE%D0%B4%D1%8B%20%D1%81%D0%BB%D1%83%D1%87%D0%B0%D0%B9%D0%BD%D0%BE%D0%B3%D0%BE%20%D0%BE%D1%82%D0%B1%D0%BE%D1%80%D0%B0%20%D0%B2%D1%8B%D0%B1%D0%BE%D1%80%D0%BE%D0%BA%20%D1%88%D1%82%D1%83%D1%87%D0%BD%D0%BE%D0%B9%20%D0%BF%D1%80%D0%BE%D0%B4%D1%83%D0%BA%D1%86%D0%B8%D0%B8)**.

**3.3. Для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности, а также показателей качества поверхности и внешнего вида плит применяют статистический приемочный контроль по альтернативному признаку по [ГОСТ 18242](http://files.stroyinf.ru/Data1/8/8031/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%A1%D1%82%D0%B0%D1%82%D0%B8%D1%81%D1%82%D0%B8%D1%87%D0%B5%D1%81%D0%BA%D0%B8%D0%B9%20%D0%BF%D1%80%D0%B8%D0%B5%D0%BC%D0%BE%D1%87%D0%BD%D1%8B%D0%B9%20%D0%BA%D0%BE%D0%BD%D1%82%D1%80%D0%BE%D0%BB%D1%8C%20%D0%BF%D0%BE%20%D0%B0%D0%BB%D1%8C%D1%82%D0%B5%D1%80%D0%BD%D0%B0%D1%82%D0%B8%D0%B2%D0%BD%D0%BE%D0%BC%D1%83%20%D0%BF%D1%80%D0%B8%D0%B7%D0%BD%D0%B0%D0%BA%D1%83.%20%D0%9F%D0%BB%D0%B0%D0%BD%D1%8B%20%D0%BA%D0%BE%D0%BD%D1%82%D1%80%D0%BE%D0%BB%D1%8F)**.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями табл. [**4**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i133604).

Таблица 4

шт.

| **Объем партии** | Объем выборки при проверке | Число годных плит от объема выборки, при котором партия принимается, не менее, при проверке |   |
| --- | --- | --- | --- |
| длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности (специальный уровень контроля S-3) | качества поверхности и внешнего вида (общий уровень контроля-1) |  |
| длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности | качества поверхности и внешнего вида |   |
| До   500 | 8 | 20 | 7 | 17 |   |
| От    501  до  1200 | 13 | 32 | 11 | 27 |   |
|   «    1201  «  3200 | 13 | 50 | 11 | 43 |   |
|   «    3201  «  10000 | 20 | 80 | 17 | 70 |   |

**3.4. Для контроля физико-механических показателей плит применяют статистический приемочный контроль по количественному признаку по ГОСТ 20736.**

Объемвыборки определяют в соответствии с требованиями табл.[**5**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i155719).

Таблица 5

| **Объем партии, шт.** | Объем выборки, шт. (специальный уровень контроля S-3) | Приемочная постоянная *kS* |
| --- | --- | --- |
| До 280 | 3 | 0,958 |
| От  281  до  500 | 4 | 1,01 |
|   «  501    «  1200 | 5 | 1,07 |
|   «  1201  «  3200 | 7 | 1,15 |
|   «  3201  «  10000 | 10 | 1,23 |

3.5. При приемке партии на предприятии-изготовителе объем партии определяют по числу плит максимального формата.

**3.6. Для оценки партии плит по каждому из показателей - плотности, пределу прочности при изгибе/разбуханию по толщине, влажности и водопоглощению вычисляют выборочное среднее по каждой плите  по формуле**



где *Хij -* значение показателя *j*-го образца *i*-й плиты выборки из *п* плит;

*т -* число образцов, отбираемых от каждой плиты.

По тем же показателям, кроме плотности, вычисляют:

выборочное среднее по всем образцам  по формуле

или 

среднее квадратическое отклонение выборочных средних по плите (для показателей, кроме плотности) *S* по формуле

или 

значение величин *Q*н и *Q*в по формулам:

 и 

где *Т*н и *Т*в - соответственно нижняя и верхняя границы контролируемого параметра, указанные в табл. [**2**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i85993).

3.7. Партию плит принимают при условиях:

в выборке отсутствуют плиты с прогарами и расслоениями;

выборочное среднее значение показателя плотности по каждой плите по результатам испытаний последнего контроля соответствует норме, указанной в табл. [**2**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i85993);

число плит из отобранных для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности, внешнего вида, качества поверхности и соответствующих нормам пп. [**2.2**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i44259)-[**2.4**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i53248), [**2.9**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i61749), [**2.10**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i78073) не менее указанного в табл. [**4**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i133604);

значения величии *Q*н и *Q*в по каждому показателю, рассчитанные по п. [**3.6**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i163778), в том числе по результатам испытаний последнего контроля водопоглощения лицевой поверхностью и предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, должны быть не менее приемочной постоянной *ks*, указанной в табл. [**5**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i155719).

3.6, 3.7 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.8. Если показатель водопоглощения лицевой поверхности плит с лицевым слоем из тонкодисперсной массы не соответствует установленным настоящим стандартом требованиям, поверхность плит считают необлагороженной и индекс С марке не присваивают.

3.9. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества плит, соблюдая правила приемки и применяя методы испытаний, установленные настоящим стандартом.

**4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

**4.1. Отбор и подготовку образцов, определение физических и механических свойств плит производят по [ГОСТ 19592](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3720/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%9F%D0%BB%D0%B8%D1%82%D1%8B%20%D0%B4%D1%80%D0%B5%D0%B2%D0%B5%D1%81%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%BE%D0%BB%D0%BE%D0%BA%D0%BD%D0%B8%D1%81%D1%82%D1%8B%D0%B5.%20%D0%9C%D0%B5%D1%82%D0%BE%D0%B4%D1%8B%20%D0%B8%D1%81%D0%BF%D1%8B%D1%82%D0%B0%D0%BD%D0%B8%D0%B9)** и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Контроль размеров производят по ГОСТ 27680.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.2. Определение водопоглощения лицевой поверхностью

**4.2.1. После кондиционирования и взвешивания образцов, предназначенных для определения водопоглощения по [ГОСТ 19592](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3720/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%9F%D0%BB%D0%B8%D1%82%D1%8B%20%D0%B4%D1%80%D0%B5%D0%B2%D0%B5%D1%81%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%BE%D0%BB%D0%BE%D0%BA%D0%BD%D0%B8%D1%81%D1%82%D1%8B%D0%B5.%20%D0%9C%D0%B5%D1%82%D0%BE%D0%B4%D1%8B%20%D0%B8%D1%81%D0%BF%D1%8B%D1%82%D0%B0%D0%BD%D0%B8%D0%B9)**, производят гидроизоляцию их кромок и нелицевой поверхности, а также повторное взвешивание образцов до вымачивания.

Гидроизоляцию осуществляют погружением образцов в расплавленный парафин по ГОСТ 23683 при температуре (85±5) °С кромками и нелицевой стороной. При нанесении парафина на кромки образец погружают по очереди каждой кромкой до линии, отстоящей от нее на 3 мм.

**4.2.2. Испытание плит - по [ГОСТ 19592](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3720/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%9F%D0%BB%D0%B8%D1%82%D1%8B%20%D0%B4%D1%80%D0%B5%D0%B2%D0%B5%D1%81%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%BE%D0%BB%D0%BE%D0%BA%D0%BD%D0%B8%D1%81%D1%82%D1%8B%D0%B5.%20%D0%9C%D0%B5%D1%82%D0%BE%D0%B4%D1%8B%20%D0%B8%D1%81%D0%BF%D1%8B%D1%82%D0%B0%D0%BD%D0%B8%D0%B9)**.

4.2.3. Водопоглощение лицевой поверхностью *А*л.п, %, вычисляют с точностью до 0,1 % по формуле



где *m*1 - масса образца без гидроизоляции, г;

*m*2*-* масса сухого образца с гидроизоляцией, г;

*m*3 - масса образца с гидроизоляцией после вымачивания, г.

4.3. Влажность плит, увлажненных в увлажнительных машинах, определяют не ранее чем через 24 ч после выхода их из производства.

4.4. Цветовую тональность, разнооттеночность, наличие бахромы и степень размола древесины лицевого слоя оценивают визуально при сравнении с образцами-эталонами размерами 200×300 мм.

**4.5. Отклонение от прямолинейности кромок определяют по**ГОСТ 27680 или при помощи поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов № 4 по ГОСТ 882. Измерения производят не менее чем в трех местах по длине двух смежных кромок с погрешностью не более 0,1 мм.

**4.6. Отклонение от прямоугольности кромок определяют по**ГОСТ 27680 или при помощи поверочных угольников по [**ГОСТ 3749**](http://files.stroyinf.ru/Data1/7/7263/index.htm) не ниже второго класса точности с длиной одной из сторон 1000 мм и набора щупов № 4 по ГОСТ 882. Измерение производят на каждом угле плиты с погрешностью не более 0,1 мм.

4.5, 4.6 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**4.7. Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты определяют по [ГОСТ 26988](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3731/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%9F%D0%BB%D0%B8%D1%82%D1%8B%20%D0%B4%D1%80%D0%B5%D0%B2%D0%B5%D1%81%D0%BD%D0%BE%D0%B2%D0%BE%D0%BB%D0%BE%D0%BA%D0%BD%D0%B8%D1%81%D1%82%D1%8B%D0%B5.%20%D0%9C%D0%B5%D1%82%D0%BE%D0%B4%20%D0%BE%D0%BF%D1%80%D0%B5%D0%B4%D0%B5%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D1%8F%20%D0%BF%D1%80%D0%B5%D0%B4%D0%B5%D0%BB%D0%B0%20%D0%BF%D1%80%D0%BE%D1%87%D0%BD%D0%BE%D1%81%D1%82%D0%B8%20%D0%BF%D1%80%D0%B8%20%D1%80%D0%B0%D1%81%D1%82%D1%8F%D0%B6%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D0%B8%20%D0%BF%D0%B5%D1%80%D0%BF%D0%B5%D0%BD%D0%B4%D0%B8%D0%BA%D1%83%D0%BB%D1%8F%D1%80%D0%BD%D0%BE%20%D0%BA%20%D0%BF%D0%BB%D0%B0%D1%81%D1%82%D0%B8%20%D0%BF%D0%BB%D0%B8%D1%82%D1%8B)**.

4.8. Площадь пятен на поверхности плиты определяют с точностью до 0,25 см2, используя сетку с квадратными ячейками со сторонами 5 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале.

Отклонения от точности нанесения линий сетки  не более 0,5 мм.

При подсчете числа ячеек, перекрываемых пятном, ячейки с перекрытием больше половины их площади считают за целые, а с перекрытием меньше половины не учитывают.

**4.9. Глубину вмятин и высоту выпуклостей определяют при помощи индикатора часового типа с погрешностью измерений не более 0,05 мм, закрепленного в металлической П-образной скобе с цилиндрическими опорными поверхностями с радиусом (5**1) мм и пролетом между опорами 60-100 мм.

Установку шкалы индикатора в нулевое положение производят при установке скобы на поверочную линейку по ГОСТ 8026 или поверочную плиту по ГОСТ 10905.

Ход штока индикатора в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 2 мм.

**4.10. Линейные размеры дефектов определяют при помощи металлической линейки по [ГОСТ 427](http://files.stroyinf.ru/Data1/7/7388/index.htm%22%20%5Co%20%22%D0%9B%D0%B8%D0%BD%D0%B5%D0%B9%D0%BA%D0%B8%20%D0%B8%D0%B7%D0%BC%D0%B5%D1%80%D0%B8%D1%82%D0%B5%D0%BB%D1%8C%D0%BD%D1%8B%D0%B5%20%D0%BC%D0%B5%D1%82%D0%B0%D0%BB%D0%BB%D0%B8%D1%87%D0%B5%D1%81%D0%BA%D0%B8%D0%B5.%20%D0%A2%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D1%87%D0%B5%D1%81%D0%BA%D0%B8%D0%B5%20%D1%83%D1%81%D0%BB%D0%BE%D0%B2%D0%B8%D1%8F)**.

4.11. Количество химических веществ, выделяющихся из готовых плит, а также периодичность контроля определяются органами санитарного надзора в соответствии с действующими методическими указаниями, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

С 1991 г. контроль за выделением формальдегида должен осуществляться предприятием-изготовителем по методикам, согласованным Минздравом СССР.

4.7-4.11 **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

**5. ХРАНЕНИЕ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

5.1. Условия хранения и складирования плит должны обеспечивать сохранность формы плит и исключать механические повреждения во время хранения.

5.5.1 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.2 **(Исключен, Изм. № 1).**

5.3. Плиты хранят в закрытых помещениях рассортированными по маркам, сортам и размерам.

5.4. При поставке плит торгующим организациям по их требованию на каждой пачке плит закрепляют этикетку, содержащую:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение плит;

число плит в пачке;

дату изготовления и номер смены;

штамп отдела технического контроля.

5.5. Каждая отгружаемая партия плит одной марки, группы и сорта должна сопровождаться документом о качестве, удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящего стандарта и содержащим:

наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;

условное обозначение плит;

число плит в партии, их общую площадь в квадратных метрах, определенную с точностью до 0,01 м2;

дату изготовления и номер партии.

5.6. Документ о качестве закрепляют во влагозащитной упаковке на продукции на видном месте.

5.7. При поставке на экспорт плиты упаковывают и маркируют в соответствии с технической документацией, согласованной с внешнеторговыми организациями.

**5.8. Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта, с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений.**

При железнодорожных перевозках размещение и крепление плит в транспортных средствах следует производить в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщений.

Допускается перевозка плит в контейнерах и транспортными пакетами и стопами в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими транспортными министерствами и потребителем.

Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77.

5.3-5.5, 5.7, 5.8 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**Физико-механические показатели твердых древесноволокнистых плит (средний уровень для последовательности партий)**

| Наименование показателя | Значение для плит марки |
| --- | --- |
| СТ | Т-В, Т-СВ | Т, Т-П, Т-С, Т-СП | НТ |
| группа А | группа Б |
| Предел прочности при изгибе, МПа | 52 | 45 | 42 | 38 | 20 |
| Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, МПа | 0,40 | 0,36 | 0,34 | 0,30 | 0,25 |
| Разбухание по толщине за 24 ч, % | 9 | 7 | 16 | 18 | 25 |

**(Измененная редакция, Изм. № 1)**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной промышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ:**

**О. Е. Поташев,** канд техн. наук (руководитель темы); **А. Ф. Абельсон,** канд. техн. наук; **В. И. Бирюков,**д-р техн. наук; **И. В. Пинтус;** **Н. М. Пашков,** канд. техн. наук; **А. П. Шалашов,** канд. техн. наук; **И. В. Шведов**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 19.12.85 № 240**

**3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 4188-83, ISO2695, ISO2696**

**4. Взамен ГОСТ 4598-74**

**5. Согласовано Минздравом СССР 10.04.90 № 143-40/554-19**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения |
| --- | --- | --- | --- |
| [**ГОСТ 427-75**](http://files.stroyinf.ru/Data1/7/7388/index.htm) | [**4.10**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i253829) | [**ГОСТ 18321-73**](http://files.stroyinf.ru/Data1/8/8125/index.htm) | [**3.2**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i115788) |
| ГОСТ 882-75 | [**4.5**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i212482), [**4.6**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i223463) | [**ГОСТ 19592-80**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3720/index.htm) | [**4.1**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i188574), [**4.2.1**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i193234), [**4.2.2**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i203432) |
| [**ГОСТ 3749-77**](http://files.stroyinf.ru/Data1/7/7263/index.htm) | [**4.6**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i223463) | ГОСТ 20736-75 | [**3.4**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i146318) |
| ГОСТ 8026-75 | [**4.5**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i212482), [**4.9**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i241218) | ГОСТ 23683-79 | [**4.2.1**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i193234) |
| ГОСТ 10905-86 | [**4.9**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i241218) | [**ГОСТ 26988-86**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3731/index.htm) | [**4.7**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i235492) |
| ГОСТ 14192-77 | [**5.8**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i277729) | ГОСТ 27680-88 | [**4.1**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i188574), [**4.5**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i212482), [**4.6**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i223463) |
| [**ГОСТ 18242-72**](http://files.stroyinf.ru/Data1/8/8031/index.htm) | [**3.3**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i121001) |   |   |

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1990 г.) с Изменениями № 1, утвержденными в июне 1989 г. (ИУС 1-90)**

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |
| --- |
| [**1. Типы и основные размеры**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i17784)[**2. Технические требования**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i31723)[**3. Правила приемки**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i107267)[**4. Методы контроля**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i173274)[**5. Хранение, упаковка и транспортирование**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i268198)[**Приложение Физико-механические показатели твердых древесноволокнистых плит (средний уровень для последовательности партий)**](http://files.stroyinf.ru/Data1/3/3700/index.htm#i298006) |