



ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Будівельні матеріали

ЛИСТЫ ГИПСОКАРТОННИ
Технічні умови

ДСТУ Б В.2.7-95-2000
(ГОСТ 6266-97)

ЛИСТЫ ГИПСОКАРТОННЫЕ
Технические условия

ГОСТ 6266-97

Видання офіційне

Издание официальное

0 4 0 4 2 0 0 7



НІЦ "ЛЕОНОРМ"
ВІДДІЛ
МАРКЕТИНГУ
Офіційний агент
з розповсюдження стандартів

Державний комітет будівництва,
архітектури та житлової політики
України

Межгосударственная научно-техническая
комиссия по стандартизации,
техническому нормированию
и сертификации в строительстве

Київ 2000

Передмова

1 РОЗРОБЛЕНИЙ
ВАТ "ВНИИстром ім. П.П. Будникова" та
СП "ТИГИ КНАУФ", ВАТ Російської
Федерації

ВНЕСЕНИЙ
Держбудом Росії

2 ПРИЙНЯТИЙ
Міждержавною науково-технічною
комісією з стандартизації, технічного
нормування та сертифікації в будівництві
(МНТКС) 10 грудня 1997 р.

За прийняття стандарту проголосували:

Найменування держави	Найменування органу державного управління у будівництві
Республіка Армєнія	Міністерство містобудування
Республіка Білорусь	Мінбудархітектури
Республіка Казахстан	Комітет з житлової та будівельної політики при Міністерстві енергетики, індустрії та торгівлі
Киргизька Республіка	Державна інспекція з архітектури та будівництва при Уряді
Республіка Молдова	Міністерство територіального розвитку, будівництва і комунального господарства
Російська Федерація	Держбуд
Україна	Держбуд

3 ВВЕДЕНИЙ В ДІЮ
наказом Держбуду України від 23.02.2000 р.
№ 33 на заміну ГОСТ 6266-89

Цей державний стандарт України не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і розповсюджений як офіційне видання без дозволу Держбуду України

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН
ОАО "ВНИИстром им. П.П. Будникова"
и СП "ТИГИ КНАУФ", ОАО Российской
Федерации

ВНЕСЕН
Госстроем России

2 ПРИНЯТ
Межгосударственной научно-технической
комиссией по стандартизации, техничес-
кому нормированию и сертификации в
строительстве (МНТКС), 10 декабря 1997 г.

За принятие стандарта проголосовали:

Наименование государства	Наименование органа государственного управления в строительстве
Республика Армения	Министерство градостроительства
Республика Беларусь	Минстройархитектуры
Республика Казахстан	Комитет по жилищной и строительной политике при Министерстве энергетики, индустрии и торговли
Киргизская Республика	Государственная инспекция по архитектуре и строительству при Правительстве
Республика Молдова	Министерство территориального развития, строительства и коммунального хозяйства
Российская Федерация	Госстрой
Украина	Госстрой

3 ВЗАМЕН ГОСТ 6266-89

Настоящий межгосударственный стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Секретариата МНТКС

Зміст

Содержание

1 Галузь використання	1
2 Нормативні посилання	1
3 Визначення	2
4 Класифікація, основні параметри і розміри	2
5 Технічні вимоги	4
5.1 Зовнішній вид	5
5.2 Характеристики	5
5.3 Маркування	7
6 Пожежно-технічна характеристика	7
7 Правила призначення	8
8 Аспекти контролю	10
8.1 Контроль зовнішнього виду	10
8.2 Контроль розмірів і форм	11
8.3 Визначення маси 1 м ² листа (поверхневої щільності)	12
8.4 Визначення руйнівного навантаження та прогину листів	12
8.5 Визначення міцності зчеплення гіпсового сердечника з картоном	15
8.6 Визначення опірності листів	16
8.7 Визначення опірності листів впливу відкритого полум'я	16
9 Транспортування та зберігання	18
10 Вказівки щодо застосування	19
Додаток А	
Терміни та визначення	20

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Определения	2
4 Классификация, основные параметры и размеры	2
5 Технические требования	4
5.1 Внешний вид	5
5.2 Характеристики	5
5.3 Маркировка	7
6 Пожарно-техническая характеристика	7
7 Правила применения	8
8 Аспекти контроля	10
8.1 Контроль внешнего вида	10
8.2 Контроль размеров и формы	11
8.3 Определение массы 1 м ² листа (поверхностной плотности)	12
8.4 Определение разрушающей нагрузки и прогиба листов	12
8.5 Определение прочности сцепления гипсового сердечника с картоном	15
8.6 Определение опротивляемости листов	16
8.7 Определение сопротивляемости листов воздействию открытого пламени	16
9 Транспортирование и хранение	18
10 Указания по применению	19
Приложение А	
Термины и определения	20

Будівельні матеріали

Листи гіпсокартонні
Технічні умови

Строительные материалы

Листы гипсокартонные
Технические условия

Building materials

Gypsum plasterboards
Specifications

ДСТУ Б В.2.7-95-2000
(ГОСТ 6266-97)

Чинний від 2000-07-01

Дата введення в дію

1 ГАЛУЗЬ ВИКОРИСТАННЯ

Цей стандарт поширюється на гіпсокартонні листи (далі – листи), призначені для оздоблення стін, улаштування перегородок, підвісних стель, вогнезахисту конструкцій, виготовлення декоративних та звукопоглинаючих виробів.

Стандарт встановлює обов'язкові вимоги, що викладені в розділах 4, 5, 7, 8, пунктах 9.3-9.8.

Стандарт придатний для цілей сертифікації.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті вказані посилання на такі стандарти:

ГОСТ 12.1.044-79	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 3749-77	Угольники измерительные 90°. Технические условия
ГОСТ 7502-90	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 11358-80	Толщинометры и микрометры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия
ГОСТ 14192-77	Маркировка
ГОСТ 15467-79	Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения
ГОСТ 24104-83	Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

Видання офіційне

Издание официальное

ДБН В.1.4-1.01-97	СРББ. Регламентовані радіаційні параметри. Допустимі рівні	ГОСТ 30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов
ДБН В.1.4-2.01-97	СРББ. Радіаційний контроль будівельних матеріалів та об'єктів будівництва		
ДСТУ Б В.2.7-19-95 (ГОСТ 30244-94)	Будівельні матеріали. Методи випробування на горючість	ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытания на горючесть
ДСТУ Б В.1.1-2-95 (ГОСТ 30402-96)	Будівельні матеріали. Методи випробування на вогнистість	ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Методы испытания на воспламеняемость

3 ВИЗНАЧЕННЯ

Терміни з визначеннями, що наведені в доданку А.

4 КЛАСИФІКАЦІЯ, ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ ТА РОЗМІРИ

4.1 В залежності від властивостей та галузі використання листи розподіляють на такі види:

- вологостійкі (ГКЛВ);
- з підвищеною опірністю впливу відкритого пламені (ГКЛО);
- вологостійкі з підвищеною опірністю впливу відкритого пламені (ГКЛВЛО).

4.2 За розмірами листи розподіляють на дві групи: А і Б.

4.3 За формою кромки листів розподіляють на типи, приведені на рисунках 1-5.

4.4 Номинальні розміри листів наведені у таблиці 1. Граничні відхилення від номинальних розмірів не повинні бути більшими ніж зазначено у таблиці 2.

3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термины с определениями, приведенными в приложении А.

4 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

4.1 В зависимости от свойств и области применения листы подразделяют на следующие виды:

- влагостойкие (ГКЛВ);
- с повышенной сопротивляемостью воздействию открытого пламени (ГКЛО);
- влагостойкие с повышенной сопротивляемостью воздействию открытого пламени (ГКЛВЛО).

4.2 По внешнему размеру листы подразделяют на две группы А и Б.

4.3 По форме продольные кромки листов подразделяют на типы, приведенные на рисунках 1-5.

4.4 Номинальные размеры листов приведены в таблице 1. Предельные отклонения номинальных размеров не должны быть больше указанных в таблице 2.

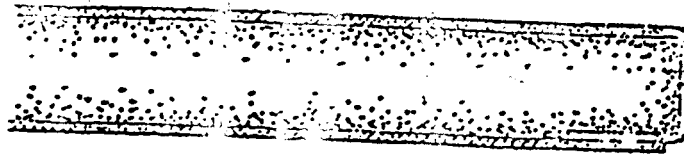


Рисунок 1 – Прямая крайка (ПК)

Рисунок 1 – Прямая кромка (ПК)



Рисунок 2 – Утоненная с лицевой стороны крайка (СК)

Рисунок 2 – Утоненная с лицевой стороны кромка (УК)

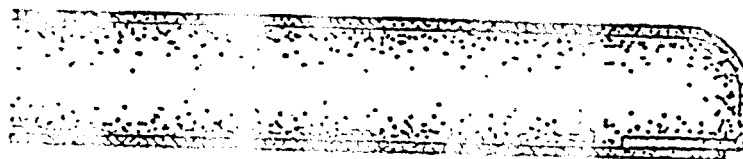


Рисунок 3 – Напівкругла з лицьового боку крайка (ПЛК)

Рисунок 3 – Полукруглая с лицевой стороны крайка (ПЛК)

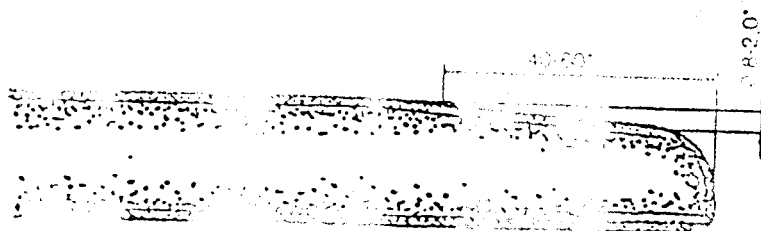


Рисунок 4 – Напівкругла з утоненною з лицьового боку крайка (ПЛУК)

Рисунок 4 – Полукруглая утоненная с лицевой стороны кромка (ПЛУК)



Рисунок 5 – Закруглена крайка (ЗК)

Рисунок 5 – Закругленная кромка (ЗК)

• Розміри наведено в таблиці 1

Таблиця 1

• Розміри наведено в таблиці 1

Таблиця 1
Таблиця

Найменування показника	Значення
Довжина	2000 - 4000 з кроком 50
Ширина	600; 1200
Товщина	6,5; 8,0; 9,5; 12,5; 14,0; 16,0; 18,0; 20,0; 24,0

Примітка. За узагальненням виготовлювача зі споживачем можуть бути виготовлені листи номінальних розмірів. Раннині відхилення повинні відповідати наведенням у таблиці 2.

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем могут быть изготовлены листы других номинальных размеров. Предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице 2.

Раннині відхилення від номінальних розмірів для листів групи А та 8 мм - для листів групи Б повинно бути більше за 3 мм для листів групи А та 8 мм - для листів групи Б.

4.5 Листви повинні мати прямокутну форму у плані. Відхилення від прямокутності не повинно бути більше за 3 мм для листів групи А та 8 мм - для листів групи Б.

4.6 Умовне позначення листів повинно складатись з:

- літерного позначення виду листів - за 4.1;
- позначення групи листів - за 4.2;
- позначення типу поздовжніх крапок листів - за 4.3;
- цифр, що позначають номінальну довжину, ширину і товщину листів у метрах;
- позначення цього стандарту.

Примітка. Умовне позначення деяких нових типоскартонних листів групи А зі сторони шенки з лицьового боку крайками задовжки 3000 мм, заширшки 1200 мм і за товщками 12,5 мм:

ЛСТУ Б В.2.7-95-2000 (ГОСТ 6266-97).
ЛСТУ А-СК-3000 x 1200 x 12,5

5 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

Листви повинні виготовлятись у відповідності з вимогами цього стандарту за технологічним регламентом, що затверджений вимогу виготовлячем.

Листви повинні виготовлятись у відповідності з вимогами цього стандарту за технологічним регламентом, що затверджений вимогу виготовлячем.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ЛСТУ А-УК-3000 x 1200 x 12,5
ГОСТ 6266-97.

12,5 мм:
3000 мм, шириной 1200 мм и толщиной 12,5 мм, с лицевой стороны кройками для типоскартонного листа группы А с условным примером условного обозначения настоящего стандарта:

- обозначения настоящего стандарта: листрах;
- цифр, обозначающих номинальную длину, ширину и толщину листа в метрах;
- цифр, обозначающих номинальную длину, ширину и толщину листа в метрах;
- обозначения типа продольных крапок листів - за 4.3;
- обозначения группы листів - за 4.2;
- буквенного обозначения вида листів по 4.1;
- буквенного обозначения вида листів по 4.1;

4.6 Условное обозначение листов должно состоять из:

4.5 Листы должны иметь прямоугольную форму в плане. Отклонение от прямоугольности не должно быть более 3 мм для листов группы А и 8 мм - для листов группы Б.

5.1 Зовнішній вид

Для листів групи А не допускається пошкодження кутів та поздовжніх крайок.

Для листів групи Б не допускається пошкодження кутів та поздовжніх крайок (малозначні дефекти), розміри і кількість яких перевищують значення, наведені у таблиці 3.

Таблиця 3
Таблиця 3

Найменування показників Наименование показателей	Значення для одного листа, не більше Значение для одного листа
Пошкодження кутів Повреждение углов:	
– довжина найбільшого катета	20
– довжина найбільшого катета, мм	
– число, шт.	2
Пошкодження поздовжніх крайок Повреждение продольных кромок:	
– довжина	20
– довжина, мм	
– глибина	5
– глибина, мм	
– число, шт.	2

Число листів з малозначними дефектами не повинно бути більше двох від числа листів, що відібрані для контролю.

5.2 Характеристики

5.2.1 Маса 1 м^2 (поверхнева щільність) листів повинна відповідати зазначеній у таблиці 4.

Таблиця 4
Таблиця 4

Маса 1 м^2 листів виду Масса 1 м^2 листов вида			
ГКЛ	ГКЛВ	ГКЛП ГКЛО	ГКЛВП ГКЛВО
Не більше 1,00 s Не более 1,00 s	Не менше 0,80 s Не менее 0,80 s	та не більше 1,06 s и не более 1,06 s	
s – значення номінальної товщини листа за таблицею 1 s – значение номинальной толщины листа по таблице 1			

5.2.2 Зчеплення, гіпсового сердечника з картоном повинно бути міцнішим за зчеплення шарів картону.

5.2.3 Руйнівне навантаження при випробуванні листів на міцність при згині при постійному прольоті ($l = 350 \text{ мм}$) повинно бути не меншим за вказане у таблиці 5.

Відхилення мінімального значення руйнівного навантаження окремого зразка від вимог таблиці 5 не повинно бути більшим за 10 %.

5.1 Внешний вид

Для листов группы А не допускаются повреждения углов и продольных кромок.

Для листов группы Б не допускаются повреждения углов и продольных кромок (малозначительные дефекты), размеры и количество которых превышают значения, приведенные в таблице 3.

Число листов с малозначительными дефектами не должно быть более двух от числа листов, отобранных для контроля.

5.2 Характеристики

5.2.1 Масса 1 м^2 (поверхностная плотность) листов должна соответствовать указанной в таблице 4.

У килограммах на квадратный метр
В килограммах на квадратный метр

5.2.2 Сцепление гипсового сердечника с картоном должно быть прочнее чем сцепление слоев картона.

5.2.3 Разрушающая нагрузка при испытании листов на прочность при изгибе при постоянном пролете ($l = 350 \text{ мм}$) должна быть не менее указанной в таблице 5.

Отклонение минимального значения разрушающей нагрузки отдельного образца от требований таблицы 5 не должно быть более 10 %.

Таблиця 5
Таблиця

Товщина листів, мм Толщина листов, мм	Руйнівне навантаження для зразків, Н (кгс) Разрушающая нагрузка для образцов, Н (кгс)	
	поздовжніх продольных	поперечних поперечных
6,5	125 (12,5)	54 (5,4)
8,0	174 (17,4)	68 (6,8)
9,5	222 (22,2) ✓	81 (8,1) ✓
12,5	322 (32,2) ✓	105 (10,5) ✓
14,0	360 (36,0)	116 (11,6)
16,0	404 (40,4)	126 (12,6)
18,0	440 (44,0)	133 (13,3)
20,0	469 (46,9)	134 (13,4)
24,0	490 (49,0)	136 (13,6)

Оцінка міцності листів за 5.2.3 здійснюється у тому випадку, якщо виробничим не має засобів контролю для оцінки руйнівного навантаження та прогину за 5.2.4.

5.2.4 Руйнівне навантаження при випробуванні листів на міцність при згині при змінному прольоті ($l = 40 s$, де s – номінальна товщина листа у міліметрах) та прогин повинні відповідати зазначеним у таблиці 6.

Відхилення мінімального значення руйнівного навантаження окремого зразка від вимог таблиці 6 не повинно бути більшим за 10 %.

Оценка прочности листов по 5.2.3 проводится в том случае, если изготовитель имеет средств контроля для оценки разрушающей нагрузки и прогиба по 5.2.4.

5.2.4 Разрушающая нагрузка при испытании листов на прочность при изгибе в переменном пролете ($l = 40 s$, где s – номинальная толщина листа в миллиметрах) прогиб должны соответствовать указанным в таблице 6.

Отклонение минимального значения разрушающей нагрузки отдельного образца требований таблицы 6 не должно быть бо 10 %.

Таблиця 6
Таблиця

Товщина листів, мм Толщина листов, мм	Руйнівне навантаження, Н (кгс), не менше для зразків Разрушающая нагрузка, Н (кгс), не менее для образцов		Прогин, мм, не більше для зразків Прогиб, мм, не более для образцов	
	поздовжніх продольных	поперечних поперечных	поздовжніх продольных	поперечних поперечных
До 10,0 включ.	450 (45)	150 (15)	–	–
Понад Св. 10,0 до 18,0 включ.	600 (60)	180 (18)	0,8(1,0)*	1,0(1,2)*
Понад Св. 18,0	500 (50)	–	–	–

* У дужках зазначено максимальне значення прогину для окремого зразка

* В скобках указано максимальное значение прогиба для отдельного образца

5.2.5 Водопоглинання листів ГКЛВ та ГКЛВП не повинно бути більшим за 10 %.

5.2.6 Опірність листів ГКЛП та ГКЛВП впливу відкритого полум'я повинна бути не менше 20 хв.

5.2.5 Водопоглощение листов ГКЛВ и ГКЛВП не должно быть более 10 %.

5.2.6 Сопротивляемость листов ГКЛП и ГКЛВП воздействию открытого пламени должна быть не менее 20 мин.

5.2.7 Питома ефективна активність природних радіонуклідів у гіпсокартонних листах не повинна перевищувати 370 Бк/кг.

5.3 Маркування

5.3.1 Маркування листів здійснюють на тильному боці кожного виробу незмивною фарбою з допомогою трафаретів, штампів або іншим способом, що забезпечує необхідну якість маркування.

Маркування повинно бути виразним і містити:

- товарний знак або (та) найменування виготовлювача;
- умовне позначення листів, крім позначення групи листів за 4.2.

Написи повинні виконуватись на листах:

- ГКЛ та ГКЛВ - синім кольором;
- ГКЛП та ГКЛВП - червоним кольором.

5.3.2 Маркування транспортних пакетів листів здійснюють з допомогою ярликів, що прикріплюються до пакету будь-яким способом, який забезпечує його збереженість при транспортуванні.

На ярлику повинно бути зазначено:

- найменування виготовлювача та (або) його товарний знак;
- умовне позначення листів;
- номер партії та дата виготовлення;
- кількість листів у квадратних метрах та (або) у штуках;

✓ - штамп служби технічного контролю.

5.3.3 Кожне вантажне місце повинно мати транспортне маркування за ГОСТ 14192, на нього мають бути нанесені маніпуляційні знаки: "Крихке. Обережно" та "Берегти від волог".

6 ПОЖЕЖНО-ТЕХНІЧНА ХАРАКТЕРИСТИКА

Гіпсокартонний лист ГКЛ, ГКЛВ, ГКЛП та ГКЛВП відносять до групи горючості Г1 за ДСТУ Б В.2.7-19 (ГОСТ 30244-94), до групи займистості В3 за ДСТУ Б В.1.1-2 (ГОСТ 30402-97), до групи дымоутворюючої здатності Д1 за ГОСТ 12.1.044, до групи токсичності Т1 за ГОСТ 12.1.044.

Віднесення гіпсокартонних листів до більш високої (менш пожежонебезпечної) групи займистості може бути здійснено на підставі результатів випробувань продукції конкретного виготовлювача.

5.2.7 Удельная эффективная активность естественных радионуклидов в гипсокартонных листах не должна превышать 370 Бк/кг.

5.3 Маркировка

5.3.1 Маркировку листов производят на тыльной стороне каждого изделия несмываемой краской при помощи трафаретов, штампов или другим способом, обеспечивающим необходимое качество маркировки.

Маркировка должна быть отчетливой и содержать:

- товарный знак или (и) наименование изготовителя;
- условное обозначение листов, кроме обозначения группы листов по 4.2.

Надписи должны выполняться на листах:

- ГКЛ и ГКЛВ - синим цветом;
- ГКЛО и ГКЛВО - красным цветом.

5.3.2 Маркировку транспортных пакетов листов производят при помощи ярлыков, прикрепляемых к пакету любым способом, обеспечивающим его сохранность при транспортировании.

На ярлыке должно быть указано:

- наименование изготовителя и (или) его товарный знак;
- условное обозначение листов;
- номер партии и дата изготовления;
- количество листов в квадратных метрах и (или) в штуках;
- штамп службы технического контроля.

5.3.3 Каждое грузовое место должно иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192, на него должны быть нанесены манипуляционные знаки: "Хрупкое. Осторожно" и "Бережь от влаги".

6 ПОЖАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Гипсокартонные листы ГКЛ, ГКЛВ, ГКЛО и ГКЛВО относятся к группе горючести Г1 по ГОСТ 30244, к группе воспламеняемости В3 по ГОСТ 30402, к группе дымообразующей способности Д1 по ГОСТ 12.1.044, к группе токсичности Т1 по ГОСТ 12.1.044.

Отнесение гипсокартонных листов к более высокой (менее пожароопасной) группе воспламеняемости может быть осуществлено на основании результатов испытаний продукции конкретного изготовителя.

7 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

7.1 Кожна партія листів повинна бути прийнята службою технічного контролю виготовлювача у відповідності з вимогами цього стандарту.

7.2 Приймання листів здійснюють партіями. Партія має складатися з листів одного виду, групи, типу поздовжніх крайок та розмірів, виготовлених за однією технологією та з одних і тих самих матеріалів.

Об'єм партії листів встановлюють у кількості не більше змінного виробітку технологічної лінії.

7.3 Приймальний контроль здійснюють проведенням приймально-здавальних випробувань за такими показниками:

- зовнішній вид;
- форма і розміри;
- маса 1 м²;
- руйнівне навантаження при випробуванні листів на міцність при згині;
- зчеплення гіпсового сердечника з картоном;
- водопоглинання (для листів ГКЛВ та ГКЛВП).

7.4 Виготовлювач повинен проводити періодичні випробування листів ГКЛВ та ГКЛВП на опірність впливу відкритого полум'я не рідше одного разу на квартал та кожного разу при зміні технологічних параметрів виробництва та сировинних матеріалів. Для проведення випробувань від партії відбирають три листи.

У випадку отримання незадовільних результатів випробувань слід перейти на контроль опірності впливу відкритого полум'я кожної партії виробів.

При отриманні позитивних результатів випробувань п'яти наступних одна за одною партій переходять знову до періодичних випробувань.

Результати випробувань поширюються на всі партії, що поставляються, до проведення наступних періодичних випробувань.

7.5 Пожежно-технічні характеристики визначають при постановці продукції на виробництво, а також при зміненнях у складі продукції, які можуть привести до зміни пожежно-технічних характеристик.

7.6 За величину питомої ефективної активності природних радіонуклідів $A_{\text{эф}}$ в гіпсокартонних листах приймають значення $A_{\text{эф}}$ у гіпсовому в'язучому, яке застосовується для

7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

7.1 Каждая партия листов должна быть принята службой технического контроля изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

7.2 Приемку листов производят партиями. Партия должна состоять из листов одного вида, группы, типа продольных кромок и мер, изготовленных по одной технологии из одних и тех же материалов.

Объем партии листов устанавливается количеством не более сменной выработки технологической линии.

7.3 Приемочный контроль осуществляют проведением приемосдаточных испытаний по следующим показателям:

- внешний вид;
- форма и размеры;
- масса 1 м²;
- разрушающая нагрузка при испытании листов на прочность при изгибе;
- сцепление гипсового сердечника с тоном;
- водопоглощение (для листов ГКЛВ и ГКЛВО).

7.4 Изготовитель должен проводить периодические испытания листов ГКЛВ и ГКЛВО на сопротивляемость воздействию открытого пламени не реже одного раза на квартал и каждый раз при изменении технологических параметров производства и сырья материалов. Для проведения испытаний от партии отбирают три листа.

В случае получения неудовлетворительных результатов испытаний следует перейти на контроль сопротивляемости воздействию открытого пламени каждой партии изделий.

При получении положительных результатов испытаний пяти следующих друг за другом партий переходят вновь к периодическим испытаниям.

Результаты испытаний распространяются на все поставляемые партии до проведения следующих периодических испытаний.

7.5 Пожарно-технические характеристики определяют при постановке продукции на производство, а также при изменениях в составе продукции, которые могут привести к изменению пожарно-технических характеристик.

7.6 За величину удельной эффективной активности естественных радионуклидов $A_{\text{эф}}$ в гипсокартонных листах принимают значение $A_{\text{эф}}$ в применяемом для изготовления л

виготовлення листів (гіпсовому камені). Цю величину встановлюють на підставі документа постачальника про якість гіпсового в'язучого (гіпсового каменю).

У випадку відсутності даних про величину $A_{\text{сф}}$ у гіпсовому в'язучому (гіпсовому камені), що застосовується, випробування листів за цим показником слід проводити не рідше одного разу на рік в акредитованих випробувальних лабораторіях та кожного разу при зміні постачальника в'язучого (гіпсового каменю).

7.7 Для проведення контролю листів відбирають методом випадкового відбору з різних місць партії.

7.8 Для проведення виготовлювачем приймально-здавальних випробувань від партії відбирають п'ять листів.

Відібрані листи перевіряють на відповідність вимогам стандарту за показниками зовнішнього виду, форми та розмірів. У випадку позитивних результатів контролю три листи з перевірених п'яти використовують для контролю за рештою показників.

Партію приймають, якщо всі листи, що відібрані для контролю, відповідають вимогам цього стандарту за показниками, які зазначені у 7.3.

При отриманні незадовільних результатів контролю хоча б за одним з показників, зазначених у 7.3, проводять повторні випробування за цим показником, для чого відбирають подвійну кількість листів від тієї самої партії.

Якщо результати повторних випробувань будуть задовольняти вимоги цього стандарту, то партію приймають, а якщо не будуть задовольняти, то партія прийманню не підлягає.

7.9 У випадку невідповідності партії листів вимогам цього стандарту за зовнішнім видом, формою та розмірами допускається її повторне пред'явлення для контролю після розбракування.

7.10 Партія листів ГКЛП (ГКЛВП), яка не відповідає вимогам цього стандарту за опірністю щодо впливу відкритого полум'я, може бути прийнята як партія листів ГКЛ (ГКЛП), якщо за всіма іншими показниками вона відповідає вимогам цього стандарту до зазначених листів.

7.11 Партія листів ГКЛП (ГКЛВП), яка не відповідає вимогам цього стандарту за водопоглинанням, може бути прийнята як партія листів ГКЛ (ГКЛП), якщо за всіма іншими по-

гіпсовом в'язушем (гіпсовом камені). Ету величину устанавлюють на основани документа поставщика о качестве гипсового вяжущего (гипсового камня).

В случае отсутствия данных о величине $A_{\text{сф}}$ в применяемом гипсовом вяжущем (гипсовом камне) испытания листов по этому показателю следует проводить не реже одного раза в год в аккредитованных испытательных лабораториях и каждый раз при смене поставщика вяжущего (гипсового камня).

7.7 Для проведения контроля листов отбирают методом случайного отбора из разных мест партии.

7.8 Для проведения изготовителем приемосдаточных испытаний от партии отбирают пять листов.

Отобраные листы проверяют на соответствие требованиям стандарта по показателям внешнего вида, формы и размеров. В случае положительных результатов контроля три листа из проверенных пяти используют для контроля по остальным показателям.

Партию принимают, если все листы, отобранные для контроля, соответствуют требованиям настоящего стандарта по показателям, указанным в 7.3.

При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей, указанных в 7.3, проводят повторные испытания по этому показателю, для чего отбирают удвоенное количество листов от той же партии.

Если результаты повторных испытаний будут удовлетворять требованиям настоящего стандарта, то партию принимают, если не будут удовлетворять, то партия приемке не подлежит.

7.9 В случае несоответствия партии листов требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, форме и размерам допускается ее повторное предъявление для контроля после разбраковки.

7.10 Партия листов ГКЛО (ГКЛВО), не соответствующая требованиям настоящего стандарта по сопротивляемости воздействию открытого пламени, может быть принята как партия листов ГКЛ (ГКЛВ), если по всем остальным показателям она соответствует требованиям настоящего стандарта к указанным листам.

7.11 Партия листов ГКЛВ (ГКЛВО), не соответствующая требованиям настоящего стандарта по водопоглощению, может быть принята как партия листов ГКЛ (ГКЛО), если

казниками вона відповідає вимогам цього стандарту до зазначених листів.

7.12 У випадках, що передбачені у 7.10 та 7.11, повинно бути здійснено перемаркування продукції на відповідність її вимогам 5.3.1, про що має бути зазначено у супровідному документі.

7.13 При проведенні випробувань листів споживачем, при інспекційному контролі та сертифікаційних випробуваннях обсяг вибірки та оцінювання результатів контролю здійснюють відповідно до вимог розділу 7.

7.14 Виготовлювач повинен супроводжувати кожен партію (частину партії) листів документом про якість, в якому зазначають:

- найменування виготовлювача та його адресу;
- найменування та умовне позначення листів;
- номер партії, дату виготовлення;
- кількість листів у штуках та (або) квадратних метрах;
- штамп та підпис керівника служби технічного контролю.

8 МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

8.1 Контроль зовнішнього виду

8.1.1 Наявність (відсутність) малозначних дефектів перевіряють візуально.

Виміри малозначних дефектів здійснюють лінійкою за ГОСТ 427, штангенциркулем з глибиноміром за ГОСТ 166 з використанням косинця за ГОСТ 3749.

Пошкодження кутів листа вимірюють за довжиною найбільшого катета лінійкою з використанням косинця. Косинець прикладають до кожного пошкодженого кута виробу, відновлюючи його форму та вимірюючи відстань від внутрішньої вершини косинця до межі пошкодження відповідного боку листа.

Довжину пошкодження поздовжніх країв листа вимірюють лінійкою або штангенциркулем.

Глибину пошкодження поздовжніх країв листа вимірюють штангенциркулем з глибиноміром з використанням лінійки у місці найбільшого пошкодження.

8.1.2 Відповідність маркування вимогам стандарту перевіряють візуально.

по всем остальным показателям она соответствует требованиям настоящего стандарта к указанным листам.

✓7.12 В случаях, предусмотренных в 7.10 и 7.11, должна быть произведена перемаркировка продукции на соответствие ее требованиям 5.3.1, об этом должно быть указано в сопроводительном документе.

7.13 При проведении испытаний листов потребителем, при инспекционном контроле и сертификационных испытаниях объем выборки и оценку результатов контроля осуществляют в соответствии с требованиями раздела 7.

7.14 Изготовитель должен сопровождать каждую партию (часть партии) листов документом о качестве, в котором указывают:

- наименование изготовителя и его адрес;
- наименование и условное обозначение листов;
- номер партии, дату изготовления;
- количество листов в штуках и (или) квадратных метрах;
- штамп и подпись руководителя службы технического контроля.

8 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1 Контроль внешнего вида

8.1.1 Наличие (отсутствие) малозначительных дефектов проверяют визуально.

Измерения малозначительных дефектов производят линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем с глубиномером по ГОСТ 166 с использованием угольника по ГОСТ 3749.

Повреждения углов листа измеряют по длине наибольшего катета линейкой с использованием угольника. Угольник прикладывают к каждому поврежденному углу изделия, восстанавливая его форму, и измеряют расстояние от внутренней вершины угольника до границы повреждения соответствующей стороны листа.

Длину повреждения продольных кромок листа измеряют линейкой или штангенциркулем.

Глубину повреждения продольных кромок листа измеряют штангенциркулем с глубиномером с использованием линейки в месте наибольшего повреждения.

— 8.1.2 Соответствие маркировки требованиям стандарта проверяют визуально.

Маркування вважають таким, що задовольняє вимоги цього стандарту, якщо воно включає усю передбачену стандартом інформацію та при цьому виключена можливість оскаржити її зміст.

8.2 Контроль розмірів та форми

8.2.1 Засоби контролю

Рулетка металева з ціною поділки не більше 1 мм за ГОСТ 7502.

Лінійка металева за ГОСТ 427.

Товщиномір за ГОСТ 11358 або штангенциркуль за ГОСТ 166.

Допускається застосовувати інші засоби вимірювань, похибка яких не нижча за вимоги цього стандарту.

Похибка засобів вимірювань не повинна бути більшою: $\pm 0,1$ мм – при вимірюванні довжини; $\pm 1,0$ мм – при вимірюванні інших розмірностей.

8.2.2 Проведення вимірювань

8.2.2.1 Довжину та ширину листа вимірюють рулеткою на відстані (65 ± 5) мм від відповідних країв та посередині листа; місце виміру може бути зміщено від середини відповідного боку листа не більше ніж на 30 мм.

8.2.2.2 Товщину листа вимірюють товщиноміром (штангенциркулем) по кожній торцевій крайці у трьох місцях: на відстані (65 ± 5) мм від поздовжніх країв та посередині торцевої крайки; місце виміру може бути зміщено від середини торцевої крайки не більше ніж на 30 мм.

8.2.2.3 Відхилення від прямокутності визначають за різницею довжин діагоналей.

Довжину кожної діагоналі вимірюють рулеткою один раз.

8.2.3 Обробка результатів

8.2.3.1 При вимірюванні довжини, ширини та діагоналей листа показання засобу вимірювання округлюють до 1 мм.

При вимірюванні товщини листа показання засобу вимірювання округлюють до 0,1 мм.

8.2.3.2 При вимірюванні довжини, ширини та товщини листа результат кожного виміру повинен відповідати вимогам розділу 4.

8.2.3.3 Відхилення від прямокутності обчислюють за різницею довжин виміряних діагоналей. Отриманий результат повинен відповідати вимогам 4.5.

Маркировку вважають задовольняючою вимогам цього стандарту, якщо вона включає всю передбачену стандартом інформацію та при цьому виключена можливість оспорити її зміст.

8.2 Контроль розмірів та форми

8.2.1 Средства контроля

Рулетка металлическая с ценой деления не более 1 мм по ГОСТ 7502.

Линейка металлическая по ГОСТ 427.

Толщиномер по ГОСТ 11358 или штангенциркуль по ГОСТ 166.

Допускается применять другие средства измерений, погрешность которых не ниже требований настоящего стандарта.

Погрешность средств измерений не должна быть более: $\pm 0,1$ мм – при измерении длины; $\pm 1,0$ мм – при измерении других размерностей.

8.2.2 Проведение измерений

8.2.2.1 Длину и ширину листа измеряют рулеткой на расстоянии (65 ± 5) мм от соответствующих кромок и посередине листа; место измерения может быть смещено от середины соответствующей стороны листа не более чем на 30 мм.

8.2.2.2 Толщину листа измеряют толщиномером (штангенциркулем) по каждой торцевой кромке в трех местах: на расстоянии (65 ± 5) мм от продольных кромок и посередине торцевой кромки; место измерения может быть смещено от середины торцевой кромки не более чем на 30 мм.

8.2.2.3 Отклонение от прямоугольности определяют по разности длин диагоналей.

Длину каждой диагонали измеряют рулеткой один раз.

8.2.3 Обработка результатов

8.2.3.1 При измерении длины, ширины и диагоналей листа показание средства измерения округляют до 1 мм.

При измерении толщины листа показание средства измерения округляют до 0,1 мм.

8.2.3.2 При измерении длины, ширины и толщины листа результат каждого измерения должен соответствовать требованиям раздела 4.

8.2.3.3 Отклонение от прямоугольности вычисляют по разности длин измеренных диагоналей. Полученный результат должен соответствовать требованиям 4.5.

8.3 Визначення маси 1 м² листа (поверхневої щільності)

8.3.1 Засоби контролю

Шафа сушильна лабораторна з перфорованими полицями, яка дозволяє автоматично підтримувати температуру у межах (40-45)°С.

Ваги лабораторні технічні за ГОСТ 24104, клас точності середній.

Лінійка за ГОСТ 427.

Рулетка за ГОСТ 7502.

8.3.2 Зразки

Випробування проводять на зразках, підготовлених за 8.4.1.3 або 8.4.2.3 та призначених для визначення руйнівного навантаження після проведення випробувань за 8.3.3.

8.3.3 Проведення випробувань

Зразки висушують при температурі (41±1)°С 24 години та зважують. Потім зразки продовжують сушити до постійної маси. Маса вважається постійною, якщо розходження між результатами двох послідовних зважувань не будуть перевищувати 0,1 %. Час сушіння між двома послідовними зважуваннями повинен бути не менше 2 годин.

При проведенні випробувань виготовлювачем допускається скоротити час первісного сушіння до 2 годин, якщо дотримується умова постійності маси зразків.

Далі зразки охолоджують в умовах, що виключають вплив на них вологи, та зважують, результат округлюють до 0,01 кг. Після зважування вимірюють довжину та ширину зразка, результат округлюють до 1 мм.

8.3.4 Обробка результатів

Масу 1 м² листа m , кг/м², обчислюють за формулою

$$m = \frac{m_1}{l \times b}, \quad (1)$$

де m_1 – маса зразка, який висушений до постійної маси, кг;
 l – довжина зразка, м;
 b – ширина зразка, м.

Результат обчислення округлюють до 0,1 кг/м².

За масу 1 м² партії листів приймають середньоарифметичне значення результатів випробувань всіх зразків.

8.4 Визначення руйнівного навантаження та прогину листів

8.4.1 Визначення руйнівного навантаження при випробуванні зразків при постійному прольоті

8.3 Определение массы 1 м² листа (поверхностной плотности)

8.3.1 Средства контроля

Шкаф сушильный лабораторный с перфорированными полками, позволяющий автоматически поддерживать температуру в пределах (40-45)°С.

Весы лабораторные технические по ГОСТ 24104, класс точности средний.

Линейка по ГОСТ 427.

Рулетка по ГОСТ 7502.

8.3.2 Образцы

Испытания проводят на образцах, подготовленных по 8.4.1.3 или 8.4.2.3 и предназначенных для определения разрушающей нагрузки после проведения испытаний по 8.3.3.

8.3.3 Проведение испытаний

Образцы высушивают при температуре (41±1)°С 24 ч и взвешивают. Затем образцы продолжают сушить до постоянной массы. Масса считается постоянной, если расхождение между результатами двух последовательных взвешиваний не будут превышать 0,1 %. Время сушки между двумя последовательными взвешиваниями должно быть не менее 2 ч.

При проведении испытаний изготовителем допускается сократить время первоначальной сушки до 2 ч, если соблюдается условие постоянства массы образцов.

Далее образцы охлаждают в условиях, исключающих воздействие на них влаги, и взвешивают, результат округляют до 0,01 кг. После взвешивания измеряют длину и ширину образца, результат округляют до 1 мм.

8.3.4 Обработка результатов

Массу 1 м² листа m , кг/м², вычисляют по формуле

$$m = \frac{m_1}{l \times b}, \quad (1)$$

где m_1 – масса образца, высушенного до постоянной массы, кг;
 l – длина образца, м;
 b – ширина образца, м.

Результат вычисления округляют до 0,1 кг/м².

За массу 1 м² партии листов принимают среднеарифметическое значение результатов испытаний всех образцов.

8.4 Определение разрушающей нагрузки и прогиба листов

8.4.1 Определение разрушающей нагрузки при испытании образцов при постоянном пролете

8.4.1.1 Сутність методу полягає у зруйнуванні зразка зосередженим навантаженням, що прикладається до середини прольоту за однопролетною схемою.

8.4.1.2 Засоби контролю

Пристрій будь-якої конструкції, що забезпечує можливість прикладання навантаження за схемою, яка наведена на рисунку 6, зі швидкістю нарощування навантаження 15-20 Н/с (1,5-2,0 кгс/с), та має прилад для вимірювання руйнівного навантаження з похибкою не більше 2 %.

Опори та деталь, що передає навантаження, в місці зіткнення із зразком повинні мати циліндричну форму радіусом від 5 до 10 мм; довжина опори та деталі повинна бути не менше 10 ширини зразка.

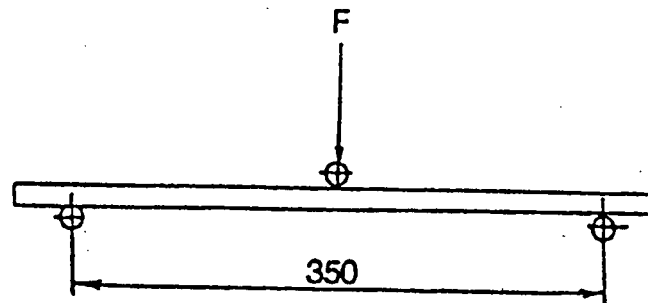


Рисунок 6 – Схема випробування зразків на міцність при згині при постійному прольоті

8.4.1.3 Підготовка зразків

З кожного листа, відібраного для контролю, вирізають по одному поздовжньому та одному поперечному зразку завдовжки (450±5) мм та завширшки (150±5) мм. Зразки вирізають на відстані не менше 100 мм від крайок листа біля протилежних кінців будь-якої з його діагоналей. Зразки маркують (поздовжній або поперечний) та висушують за 8.3.3.

Зразки випробовують у відповідності з 8.3.3, а потім їх використовують для випробувань за 8.4.1.4.

8.4.1.4 Проведення випробувань

Поздовжні зразки поміщають на опори лицьовою стороною униз, а поперечні – тильною. Навантаження підвищують зі швидкістю 15-20 Н/с (1,5-2,0 кгс/с) до зруйнування зразка.

8.4.1.5 Обробка результатів

Результат випробування округлюють до 1 Н (0,1 кгс).

8.4.1.1 Сушність методу заключається в розрушенні образца сосредоточенной нагрузкой, прикладываемой в середине пролета по однопролетной схеме.

8.4.1.2 Средства контроля

Устройство любой конструкции, обеспечивающее возможность приложения нагрузки по схеме, приведенной на рисунке 6, со скоростью нарастания нагрузки 15-20 Н/с (1,5-2,0 кгс/с), и имеющее прибор для измерения разрушающей нагрузки с погрешностью не более 2 %.

Опоры и деталь, передающая нагрузку, в месте соприкосновения с образцом должны иметь цилиндрическую форму радиусом от 5 до 10 мм; длина опор и детали должна быть не менее ширины образца.

Рисунок 6 – Схема испытания образцов на прочность при изгибе при постоянном пролете

8.4.1.3 Подготовка образцов

Из каждого листа, отобранного для контроля, вырезают по одному продольному и одному поперечному образцу длиной (450±5) мм и шириной (150±5) мм. Образцы вырезают на расстоянии не менее 100 мм от кромок листа у противоположных концов любой из его диагоналей. Образцы маркируют (продольный или поперечный) и высушивают по 8.3.3.

Образцы испытывают в соответствии с 8.3.3, а затем их используют для испытаний по 8.4.1.4.

8.4.1.4 Проведение испытания

Продольные образцы помещают на опоры лицевой стороной вниз, а поперечные – тильной. Нагрузку повышают со скоростью 15-20 Н/с (1,5-2,0 кгс/с) до разрушения образца.

8.4.1.5 Обработка результатов

Результат испытания округляют до 1 Н (0,1 кгс).

За руйнівне навантаження партії листів приймають середньарифметичне значення результатів випробувань окремо трьох поздовжніх та трьох поперечних зразків, при цьому результат випробування кожного окремого зразка повинен відповідати вимогам 5.2.3.

8.4.2 Визначення руйнівного навантаження та прогину при випробуванні зразків при перемінному прольоті

8.4.2.1 Сутність методу полягає у створенні згинальних напружень у зразку, що випробовується за однопрольотною схемою, навантаженням, яке передається всередині прольоту, за заданими рівнями навантаження, вимірюванням прогину зразка всередині прольоту з наступним доведенням зразка до зруйнування.

8.4.2.2 Засоби контролю

Пристрій будь-якої конструкції, що забезпечує можливість прикладання та вимірювання навантаження за заданою схемою зі швидкістю прикладання навантаження 15-20 Н/с (1,5-2,0 кг/с) до потрібних значень, витримування цього навантаження протягом заданого часу. Пристрій має прилад, який дозволяє виміряти руйнівне навантаження з похибкою не більше 2 % та прогин зразка в середині прольоту при заданих навантаженнях з точністю 0,01 мм.

Опори та деталь, що передає навантаження, – за 8.4.1.2.

8.4.2.3 Підготовка зразків

З кожного листа, відібраного для контролю, вирізають по одному поперечному і одному поздовжньому зразку завширшки (400 ± 5) мм та завдовжки $[(40s + 100) \pm 5]$ мм, де s – номінальна товщина листа в міліметрах. Зразки вирізають на відстані не менше 100 мм від країв листа біля протилежних кінців будь-якої з його діагоналей. Зразки маркують (поздовжній або поперечний) та висушують за 8.3.3.

Зразки випробовують у відповідності з 8.3.3, а потім їх використовують для випробувань за 8.4.2.4.

8.4.2.4 Проведення випробувань

Встановлюють проліт – відстань між опорами – в залежності від номінальної товщини зразка, що випробовується. Проліт $l = 40s$, де s – номінальна товщина листа у міліметрах.

Поздовжні зразки поміщають на опори лицьовою стороною вниз, а поперечні – тильною.

За разрушающую нагрузку партии листов принимают среднearифметическое значение результатов испытаний отдельно трех продольных и трех поперечных образцов, при этом результат испытания каждого отдельного образца должен соответствовать требованиям 5.2.3.

8.4.2 Определение разрушающей нагрузки и прогиба при испытании образцов при переменном пролете

8.4.2.1 Сущность метода заключается в создании изгибающих напряжений в образце испытываемом по однопролётной схеме, нагружением, передаваемом в середине пролёта, по заданным уровням нагружения, измерением прогиба образца в середине пролёта с последующим доведением образца до разрушения.

8.4.2.2 Средства контроля

Устройство любой конструкции, обеспечивающее возможность приложения и измерения нагрузки по заданной схеме со скоростью приложения нагрузки 15-20 Н/с (1,5-2,0 кг/с) до требуемых значений, выдерживание этой нагрузки в течение заданного времени. Устройство имеет прибор, позволяющий измерить разрушающую нагрузку с погрешностью не более 2 % и прогиб образца в середине пролёта при заданных нагрузках с точностью 0,01 мм.

Опоры и деталь, передающая нагрузку, – по 8.4.1.2.

8.4.2.3 Подготовка образцов

Из каждого листа, отобраного для контроля, вырезают по одному поперечному и одному продольному образцу шириной (400 ± 5) мм и длиной $[(40s + 100) \pm 5]$ мм, где s – номинальная толщина листа в миллиметрах. Образцы вырезают на расстоянии не менее 100 мм от краёв листа у противоположных концов любой из его диагоналей. Образцы маркируют (продольный или поперечный) и высушивают по 8.3.3.

Образцы испытывают в соответствии с 8.3.3, а затем их используют для испытаний по 8.4.2.4.

8.4.2.4 Проведение испытания

Устанавливают пролет – расстояние между опорами – в зависимости от номинальной толщины испытываемого образца. Пролет $l = 40s$, где s – номинальная толщина листа в миллиметрах.

Продольные образцы помещают на опоры лицевой стороной вниз, а поперечные – тильной.

До зразка, який поміщений на опори, прикладають початкове навантаження, що дорівнює 50 Н (5,0 кгс), витримують його під шим навантаженням протягом 1 хвилини та вимірюють прогин в середині прольоту. Потім навантаження збільшують зі швидкістю 15-20 Н/с (1,5-2,0 кгс/с) до величини 100 Н (10 кгс). Під шим навантаженням зразок витримують протягом 1 хвилини та вимірюють прогин в середині прольоту. Потім навантаження підвищують з тією самою швидкістю до руйнування зразка.

8.4.2.5 Обробка результатів

Результат вимірювання навантаження округляють до 1 Н (0,1 кгс), прогину – до 0,1 мм.

Прогин зразка, що виміряний при навантаженні 50 Н (5 кгс), приймають за нульове значення.

Обчислюють різницю між значенням прогину зразка при навантаженні 100 Н (10 кгс) та навантаженні 50 Н (5 кгс), отримане значення приймають за результат прогину зразка.

За руйнівне навантаження партії листів приймають середньоарифметичне значення результатів випробувань трьох поздовжніх та трьох поперечних зразків окремо, при цьому результат випробування кожного окремого зразка повинен відповідати вимогам 5.2.4.

За величину прогину партії листів приймають середньоарифметичне значення результатів випробувань окремо трьох поздовжніх та трьох поперечних зразків, при цьому результат випробування кожного окремого зразка повинен відповідати вимогам 5.2.4.

8.5 Визначення міцності зчеплення гіпсового сердечника з картоном

8.5.1 Засоби контролю

Ніж із загостреним кінцем.

8.5.2 Проведення випробування

В будь-якому місці по довжині кожного листа, що відібраний для контролю, роблять по два таких, що перетинаються між собою під кутом приблизно в 30°, надрізи картону завдовжки до перетину не менше 100 мм. Надрізи картону виконують з лицьової та тильної сторін листа до гіпсового сердечника. У місці перетину надрізів гострокутну частину картону трохи піднімають з допомогою ножа та вручну відривають від листа у вертикальному напрямку. За характером відриву картону оцінюють міцність його зчеплення з гіпсовим сердечником.

Результат кожного випробування повинен відповідати вимогам 5.2.2.

К образцу, помещенному на опоры, прикладывают начальную нагрузку, равную 50 Н (5,0 кгс), выдерживают его под этой нагрузкой в течение 1 мин и измеряют прогиб в середине пролета. Затем нагрузку увеличивают со скоростью 15-20 Н/с (1,5-2,0 кгс/с) до величины 100 Н (10 кгс). Под этой нагрузкой образец выдерживают в течение 1 мин и измеряют прогиб в середине пролета. Затем нагрузку повышают с той же скоростью до разрушения образца.

8.4.2.5 Обработка результатов

Результат измерения нагрузки округляют до 1 Н (0,1 кгс), прогиба – до 0,1 мм.

Прогиб образца, измеренный при нагрузке 50 Н (5 кгс), принимают за нулевое значение.

Вычисляют разность между значением прогиба образца при нагрузке 100 Н (10 кгс) и нагрузке 50 Н (5 кгс), полученное значение принимают за результат прогиба образца.

За разрушающую нагрузку партии листов принимают среднеарифметическое значение результатов испытаний трех продольных и трех поперечных образцов отдельно, при этом результат испытания каждого отдельного образца должен соответствовать требованиям 5.2.4.

За величину прогиба партии листов принимают среднеарифметическое значение результатов испытаний отдельно трех продольных и трех поперечных образцов, при этом результат испытания каждого отдельного образца должен соответствовать требованиям 5.2.4.

8.5 Определение прочности сцепления гипсового сердечника с картоном

8.5.1 Средства контроля

Нож с заостренным концом.

8.5.2 Проведение испытания

В любом месте по длине каждого листа, отобранного для контроля, делают по два пересекающихся между собой под углом приблизительно в 30° надреза картона длиной до пересечения не менее 100 мм. Надрезы картона выполняют с лицевой и тыльной сторон листа до гипсового сердечника. В месте пересечения надрезов остроугольную часть картона поднимают с помощью ножа и вручную отрывают от листа в вертикальном направлении. По характеру отрыва картона оценивают прочность его сцепления с гипсовым сердечником.

Результат каждого испытания должен соответствовать требованиям 5.2.2.

8.6 Визначення водопоглинання листів

8.6.1 Засоби контролю

Шафа сушильна з перфорованими полицями, яка дозволяє автоматично підтримувати температуру у межах (40-45)°C.

Ваги лабораторні технічні за ГОСТ 24104.

Місткість для води.

8.6.2 Підготовка зразків

Від кожного листа, відібраного для контролю, вирізають по одному зразку-квадрату з довжиною сторони (300±5) мм на відстані не менше 100 мм від країв листа.

8.6.3 Проведення випробування

Для проведення випробування слід використовувати водопровідну воду, температура якої повинна бути (20±2)°C.

Зразки висушують до постійної маси при температурі (41±1)°C у відповідності з 8.3.3. Висушені зразки після охолодження в умовах, що виключають вплив на них волог, зважують та поміщають на дві години у воду в горизонтальному положенні на підкладки, при цьому рівень води повинен бути вище за зразки не менше ніж на 50 мм. Перед зважуванням насичених водою зразків з кожного зразка видаляють наявні на його поверхні краплі води.

Зважування кожного зразка повинно бути закінчено не пізніше 5 хвилин після витягнення його з води.

8.6.4 Обробка результатів

Результати зважувань округляють до 10 г. Водопоглинання W, %, обчислюють за формулою

$$W = \frac{m_2 - m_1}{m_1} \times 100,$$

де m_1 – маса зразка, який висушений до постійної маси, г.

m_2 – маса зразка, який насичений водою, г.

Результати обчислення округляють до 1 %. За водопоглинання партії листів приймають середньарифметичне значення результатів випробувань всіх зразків.

8.7 Визначення опірності листів впливу відкритого полум'я

8.7.1 Засоби контролю

Принципова схема установки для випробування зразків на опірність впливу відкритого полум'я з двох сторін наведена на рисунку 7 та включає в себе дві газові горілки діаметром 30 мм, раму з штифтом для підвішування вантажу до зразка, дві термопари і прис-

8.6 Определение водопоглощения листов

8.6.1 Средства контроля

Шкаф сушильный с перфорированными полками, позволяющий автоматически поддерживать температуру в пределах (40-45)°C. Весы лабораторные технические по ГОСТ 24104.

Емкость для воды.

8.6.2 Подготовка образцов

От каждого листа, отобранного для контроля, вырезают по одному образцу-квадрату с длиной стороны (300±5) мм на расстоянии не менее 100 мм от краев листа.

8.6.3 Проведение испытания

Для проведения испытания следует использовать водопроводную воду, температура которой должна быть (20±2)°C.

Образцы высушивают до постоянной массы при температуре (41±1)°C в соответствии с 8.3.3. Высушенные образцы после охлаждения в условиях, исключающих воздействие на них влаги, взвешивают и помещают на 2 ч в воду в горизонтальном положении на подкладки, при этом уровень воды должен быть выше образцов не менее чем на 50 мм. Перед взвешиванием насыщенных водой образцов с каждого образца удаляют имеющиеся на его поверхности капли воды.

Взвешивание каждого образца должно быть закончено не позднее 5 мин после извлечения его из воды.

8.6.4 Обработка результатов

Результаты взвешиваний округляют до 10 г. Водопоглощение W, %, вычисляют по формуле

$$W = \frac{m_2 - m_1}{m_1} \times 100, \quad (2)$$

где m_1 – масса образца, высушенного до постоянной массы, г.

m_2 – масса образца, насыщенного водой, г.

Результат вычисления округляют до 1 %. За водопоглощение партии листов принимают среднеарифметическое значение результатов испытаний всех образцов.

8.7 Определение сопротивляемости листов воздействию открытого пламени

8.7.1 Средства контроля

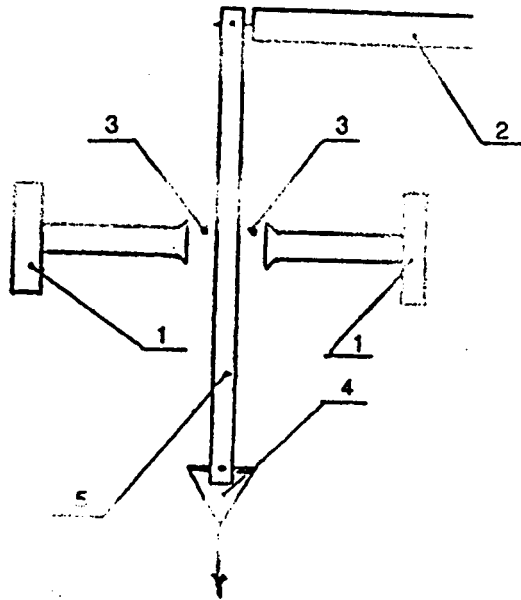
Принципиальная схема установки для испытания образцов на сопротивляемость воздействию открытого пламени с двух сторон приведена на рисунке 7 и включает в себя две газовые горелки диаметром 30 мм, раму со штифтом для подвески образца, две термопа-

трій для підвішування вантажу до зразка. Горілки мають розташовуватись співосно по центру зразка перпендикулярно до його поверхні на відстані 45 мм від неї. Термопары розташовують на відстані 5 мм від поверхні зразка та на рівні верхнього зрізу вихідного отвору горілки.

Установка має бути забезпечена запірною арматурою для регулювання подачі газу (пропан).

ры и устройство для подвешивания груза к образцу. Горелки должны располагаться соосно по центру образца перпендикулярно к его поверхности на расстоянии 45 мм от нее. Термопары располагают на расстоянии 5 мм от поверхности образца и на уровне верхнего среза выходного отверстия горелки.

Установка должна быть снабжена запорной арматурой для регулирования подачи газа (пропан).



1 - горілка; 2 - рама; 3 - термопара; 4 - пристрій для підвішування вантажу; 5 - зразок

Рисунок 7 - Схема установки для випробування зразків на опірність впливу відкритого полум'я з двох сторін

1 - горелка; 2 - рама; 3 - термопара; 4 - устройство для подвешивания груза; 5 - образец

Рисунок 7 - Схема установки для испытания образцов на сопротивляемость воздействию открытого огня с двух сторон

8.7.2 Підготовка зразків

Від кожного листа, відібраного для контролю, вирізають дрібнозубою пилою з урахуванням вимог 8.4.1.3 два поздовжніх зразка завдовжки $(300 \pm 0,5)$ мм та завширшки $(50 \pm 0,5)$ мм. По осевій лінії зразків на відстані 25 мм від поперечних краєнок просверлюють два наскрізні отвори діаметром 4 мм для підвішування зразка на рамі випробувальної установки та вантажу.

8.7.3 Проведення випробувань

Зразок підвішують на штифті рами. До нижньої частини зразка рухливо підвішують вантаж, маса якого утварає відповідне величини, що дорівнює $80 s$, де s - значення номінальної товщини зразка, що випробовується, за таблицею 1. Після установаження горілок та термопар у потрібному положенні одночасно

8.7.2 Подготовка образцов

От каждого листа, отобранного для контроля, вырезают мелкозубой пилой с учетом требований 8.4.1.3 два продольных образца длиной $(300 \pm 0,5)$ мм и шириной $(50 \pm 0,5)$ мм. По осевой линии образцов на расстоянии 25 мм от поперечных краёнок просверливают два сквозных отверстия диаметром 4 мм для подвешивания образца на раме испытательной установки и груза.

8.7.3 Проведение испытания

Образец подвешивают на штифте рамы. К нижней части образца подвижно подвешивают груз, масса которого в граммах соответствует величине, равной $80 s$, где s - значение номинальной толщины испытываемого образца по таблице 1. После установки горелок и термопар в нужном положении одновременно

запалюють обидва пальника, при цьому температура, при якій проводять випробування, повинна досягнути значення $(800 \pm 30)^\circ\text{C}$ не пізніше 3 хвилин від початку випробування. Вогневий вплив продовжується до зруйнування зразка. Опірність зразка впливу відкритого полум'я з двох сторін вимірюється в хвилинах.

Результат кожного випробування повинен відповідати вимогам 5.2.6.

8.8 Питому ефективну активність природних радіонуклідів визначають за ДБН В.1.4-1.01 та ДБН В.1.4-2.01.

9 ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

9.1 Листки транспортують всіма видами транспорту у відповідності з Правилами перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту, та вимогами іншої документації, затвердженої в установленому порядку.

9.2 Транспортування листів здійснюють у пакетованому виді.

Транспортні пакети формують з листів одного виду, групи, типу поздовжніх крайок та розмірів з використанням піддонів або підкладок, які виготовляють з деревини, гіпсокартонних листів та інших матеріалів. В якості обв'язки застосовують сталеву стрічку за ГОСТ 3560 або синтетичну стрічку. Транспортні пакети можуть бути також упаковані у поліетиленову термоусадочну плівку за ГОСТ 25951. Кількість обв'язок, їх переріз, розміри підкладок та піддонів встановлюють технологічним регламентом.

За згодою зі споживачем допускається транспортувати лист у непакетованому виді (без обв'язки або упаковки у плівку).

9.3 Габарити пакетів не повинні перевищувати по довжині 4100 мм, по ширині 1300 мм, по висоті 800 мм; маса пакетів не повинна бути більшою за 3000 кг.

9.4 При перевезенні у відкритих залізничних та автомобільних транспортних засобах пакети мають бути захищені від зволоження.

9.5 Лист слід зберігати у приміщеннях із сухим та нормальним вологісним режимом окремо за видами та розмірами.

но зажигают обе горелки, при этом температура, при которой проводят испытание, должна достигнуть значения $(800 \pm 30)^\circ\text{C}$ не позднее 3 мин от начала испытания. Огневое воздействие продолжается до разрушения образца. Сопротивляемость образца воздействию открытого пламени с двух сторон измеряется в минутах.

Результат каждого испытания должен соответствовать требованиям 5.2.6.

8.8 Удельную эффективную активность естественных радионуклидов определяют по ГОСТ 30108.

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

9.1 Листы транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта, и требованиями другой документации, утвержденной в установленном порядке.

9.2 Транспортирование листов осуществляют в пакетированном виде.

Транспортные пакеты формируют из листов одного вида, группы, типа продольных кромок и размеров с использованием поддонов или подкладок, которые изготавливают из древесины, гипсокартонных листов и других материалов. В качестве обвязок применяют стальную ленту по ГОСТ 3560 или синтетическую ленту. Транспортные пакеты могут быть также упакованы в полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951. Число обвязок, их сечение, размеры подкладок и поддонов устанавливают технологическим регламентом.

По согласованию с потребителем допускается транспортировать листы в непакетированном виде (без обвязки или упаковки в пленку).

9.3 Габариты пакетов не должны превышать по длине 4100 мм, по ширине 1300 мм, по высоте 800 мм; масса пакета не должна быть более 3000 кг.

9.4 При перевозке в открытых железнодорожных и автомобильных транспортных средствах пакеты должны быть защищены от увлажнения.

9.5 Листы следует хранить в помещениях с сухим и нормальным влажностным режимом отдельно по видам и размерам.

**Додаток А
(обов'язковий)**

Терми́ни та визна́чення

Листи гіпсокартонні – листові вироби, що складаються з неспального гіпсового сердечника, всі площини якого крім торцевих крайок облицьовані картоном, який міцно приклеєний до сердечника

Листи гіпсокартонні звичайні (ГКЛ) – гіпсокартонні листи, що застосовуються переважно для внутрішнього оздоблення будинків та приміщень із сухим та нормальним вологісним режимами.

Листи гіпсокартонні вологостійкі (ГКЛВ) – гіпсокартонні листи, що мають знижене водопоглинання (менше 10 %) та підвищений опір проникненню вологи.

Листи гіпсокартонні з підвищеною опірністю впливу відкритого полум'я (ГКЛП) – гіпсокартонні листи, що мають більшу опірність вогневому впливу ніж звичайні.

Листи гіпсокартонні вологостійкі з підвищеною опірністю впливу відкритого полум'я (ГКЛВП) – гіпсокартонні листи, що мають одночасно властивості листів ГКЛВ та ГКЛП

Поздовжня крайка гіпсокартонного листа – облицьована картоном бокова грань по довжині листа

Поздовжній зразок гіпсокартонного листа – зразок, вирізаний з листа, напрям довжини якого співпадає з довжиною листа

Поперечний зразок гіпсокартонного листа – зразок, вирізаний з листа, напрям довжини якого співпадає з шириною листа

Пошкодження кутів та крайок гіпсокартонного листа – відбитості (вмятин) кутів та крайок спільно з картоном або тільки одного гіпсового сердечника

Малозначний дефект – дефект, який суттєво не впливає на використання продукції за призначенням та на її довговічність (ГОСТ 15467)

**Приложение А
(обязательное)**

Термины и определения

Листы гипсокартонные – листовые изделия, состоящие из негорючего гипсового сердечника, все плоскости которого кроме торцевых кромок облицованы картоном, прочно приклеенным к сердечнику

Листы гипсокартонные обычные (ГКЛ) – гипсокартонные листы, применяемые преимущественно для внутренней отделки зданий и помещений с сухим и нормальным влажностными режимами.

Листы гипсокартонные влагостойкие (ГКЛВ) – гипсокартонные листы, имеющие пониженное водопоглощение (менее 10 %) и обладающие повышенным сопротивлением проникновению влаги

Листы гипсокартонные с повышенной сопротивляемостью воздействию открытого пламени (ГКЛП) – гипсокартонные листы, обладающие большей сопротивляемостью огневому воздействию чем обычные.

Листы гипсокартонные влагостойкие с повышенной сопротивляемостью воздействию открытого пламени (ГКЛВО) – гипсокартонные листы, обладающие одновременно свойствами листов ГКЛВ и ГКЛП

Продольная крайка гипсокартонного листа – облицованная картоном боковая грань по длине листа

Продольный образец гипсокартонного листа – образец, вырезанный из листа, направление длины которого совпадает с длиной листа

Поперечный образец гипсокартонного листа – образец, вырезанный из листа, направление длины которого совпадает с шириной листа

Повреждение углов и кромок гипсокартонного листа – отбитости (вмятины) углов и кромок совместно с картоном или только одного гипсового сердечника

Малозначительный дефект – дефект, который существенно не влияет на использование продукции по назначению и на ее долговечность (ГОСТ 15467)

9.6 Зберігання листів у виготовлювача повинно здійснюватися у відповідності з 9.5 та технологічним регламентом, затвердженим в установленому порядку, із дотриманням вимог охорони праці та збереженості продукції.

9.7 Транспортні пакети листів при зберіганні у споживача можуть бути встановлені один на одного у штабелі у відповідності з правилами безпеки. При цьому загальна висота штабелю не повинна перевищувати 3,5 м.

9.8 При навкотьажувально-розвантажувальних, транспортно-складських та інших роботах не допускаються удари по листах.

10 ВКАЗІВКИ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ

10.1 При застосуванні листів слід керуватись проектною документацією, затвердженою в установленому порядку.

10.2 Гипсокартонні листи ГКЛ та ГКЛП застосовують у будинках та приміщеннях із сухим та нормальним вологісним режимом у відповідності з чинними нормами з будівельної теплотехніки.

10.3 Гипсокартонні листи ГКЛВ та ГКЛВП застосовують у будинках та приміщеннях із сухим, нормальним, вологим та мокрим вологісними режимами у відповідності з чинними нормами з будівельної теплотехніки.

При застосуванні листів ГКЛВ та ГКЛВП у будинках та приміщеннях з вологим та мокрим режимами їх слід захищати з лицьової поверхні водостійкими грунтовками, шпательками, фарбами, керамічною плиткою або покриттям з ПВХ. У цих приміщеннях слід передбачати витяжну вентиляцію, що забезпечує нормативний повітрообмін у відповідності з чинними будівельними нормами опалення, вентиляцію та кондиціювання, житлові будинки, громадські будинки і споруди, адміністративні та побутові будинки.

10.4 Листи ГКЛП та ГКЛВП доцільно застосовувати для облицювання конструкцій метою підвищення їх граничної огнестійкості в приміщеннях з підвищеною пожежонебезпекою.

9.6 Хранение листов у изготовителя должно осуществляться в соответствии с 9.5 и технологическим регламентом, утвержденным в установленном порядке, с соблюдением требований охраны труда и сохранности продукции.

9.7 Транспортные пакеты листов при хранении у потребителя могут быть установлены друг на друга в штабеля в соответствии с правилами безопасности. При этом общая высота штабеля не должна превышать 3,5 м.

9.8 При погрузочно-разгрузочных, транспортно-складских и других работах не допускаются удары по листам.

10 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

10.1 При применении листов следует руководствоваться проектной документацией, утвержденной в установленном порядке.

10.2 Гипсокартонные листы ГКЛ и ГКЛО применяют в зданиях и помещениях с сухим и нормальным влажностными режимами в соответствии с действующими нормами по строительной теплотехнике.

10.3 Гипсокартонные листы ГКЛВ и ГКЛВО применяют в зданиях и помещениях с сухим, нормальным, влажным и мокрым влажностными режимами в соответствии с действующими нормами по строительной теплотехнике.

При применении листов ГКЛВ и ГКЛВО в зданиях и помещениях с влажным и мокрым режимами их следует защищать с лицевой поверхности водостойкими грунтовками, шпательками, красками, керамической плиткой или покрытиями из ПВХ. В этих помещениях следует предусматривать вытяжную вентиляцию, обеспечивающую нормативный воздухообмен в соответствии с действующими строительными нормами на отопление, вентиляцию и кондиционирование, жилые здания, общественные здания и сооружения, административные и бытовые здания.

10.4 Листы ГКЛП и ГКЛВП целесообразно применять для облицовки конструкций с целью повышения их предела огнестойкости в помещениях с повышенной пожарной опасностью.

ПОПРАВКА ДСТУ Б В.2.7-95-20
внесена листом Держбуду України від

ОСТ 6266-97) "Листи гіпсокартонні. Технічні умови",
з 1 вересня 2002 року № 4/2-241

ПОПРАВКИ

Таблиця 4
Таблиця 4

Пункт

Таблиця 4, надрукована:

У кілограмах на квадратний метр

В килограммах на квадратный метр

ГКЛ	
Не більше 1,00 s	Не менше
Не более	Не менее
s – значення номінальної товщини	
s – значение номинальной толщины	

ГКЛН	ГКЛВН
ГКЛО	ГКЛВО
та не більше 1,06 s	
и не более	
таблицю 1	
по таблице 1	

Таблиця 4
Таблиця 4

ГКЛ	
Не більше 1,00 s	Не менше
Не более	Не менее
s – значення номінальної товщини	
s – значение номинальной толщины	

повинні бути:

У кілограмах на квадратний метр

В килограммах на квадратный метр

ГКЛН	ГКЛВН
ГКЛО	ГКЛВО
Не менше 0,80 s	та не більше 1,06 s
Не менее	и не более
таблицю 1	
по таблице 1	
