**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**СОЮЗА ССР**

**ПЛИТЫ** **ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ**

**ТВЕРДЫЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ**

**ПОКРЫТИЕМ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 8904****-81**

**Издание оф****ициальное**

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**

**ГОСУДА****РС****ТВЕ****Н****Н****ЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА** **ССР**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**ПЛИТЫ** **ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ ТВ****ЕРДЫЕ ГОСТ**

 **С ЛАКО****КРАСОЧНЫ****М ПОКРЫТИЕМ**

 **8904⎯81**

 **Тех****нические условия**

 Hard wood-fibre boards with varnish and **Взамен**

 paint coatings. Specifications

 **ГОСТ 8904⎯76**

ОКП 55 3631

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Постановлением Государстве****нного комитета СССР по делам строительства от 21 октября 1981 г. № 178 срок введен****ия** **установлен**

**с 01.07.82**

Настоящий стандарт распространяется на твердые древесноволокнистые плиты с нанесением на их лицевые поверхности лако­красочным покрытием (далее — плиты).

Плиты применяют в качестве отделочного материала при строительстве жилых, общественных и производственных зданий, изготовлении транспортных средств, торгового оборудования, ме­бели, дверных полотен и других изделий.

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**1.1.** В зависимости от внешнего вида лицевого лакокрасочного покрытия плиты подразделяют на типы:

А — с декоративным печатным рисунком;

Б — одноцветные.

**1.2.** В зависимости от применяемых лакокрасочных материалов лицевая поверхность плит может быть глянцевой или матовой.

Нелицевую поверхность плит по соглашению с потребителями допускается покрывать грунтовочными составами.

**1.3.** В зависимости от механической обработки плиты изготов­ляют:

— гладкие;

— с рустованной поверхностью в полоску или клетку;

— с перфорацией.

**1.4.** Плита состоит из твердой древесноволокнистой плиты-ос­новы и лакокрасочного покрытия.

Размеры плиты-основы и предельные отклонения от размеров должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

**мм**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Длина** | **Ширина** | **Толщина** |
| **Номин.** | **Пред. откл.** | **Номин.** | **Пред. откл.** | **Номин.** | **Пред. откл.** |
| 27002500235020501200 | 5,0 | 17001600122012001000 | 3,0 | 2,53,24,05,06,0 | 0,3 |

**Примечание.** Древесноволокнистые плиты с размерами, не указанными в настоящей таблице, допускается применять в качестве основы по соглашению потребителя с предприятием-изготовителем.

**1.5.** Условное обозначение плиты.

**Пример условного обозначе****ния** плиты типа Б с лакокрасочным покрытием III класса; с внешним слоем из эмали МЛ-242, глянцевой, белой, образец-эталон № 4; грунтованной с обратной стороны, рустованной в клетку; длиной 2700 мм, шири­ной 1700 мм, толщиной 3,2 мм:

*ДВПО-Б; эмаль* *МЛ-242. I**II. Г.*  *белая-4;* *ГР; 3; 2700Х1700Х3,2;*

 *ГОСТ 8904— 8**1*

То же, типа А с лакокрасочным покрытием II класса; с внешним слоем из лака НЦ-2101, матовой, с декоративным печатным рисунком под тик, образец-эталон № 16; с негрунтованной обратной стороной, гладкой; длиной 2500 мм, шириной 1600 мм, толщиной 4 мм:

 *ДВПО—А; ла**к* *НЦ-2101.II.М. тик—16;*  *НГ; 1;*

 *2500Х1600Х4; ГОСТ 8904—81*

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**2.1.** Плиты должны изготовляться в соответствии с требования­ми настоящего стандарта по технологическим режимам, утверж­денным в установленном порядке.

Технологические режимы должны содержать нормы удельного расхода лакокрасочных материалов и удельной энергоемкости производства плит в зависимости от типа применяемого обору­дования и вида лакокрасочных материалов.

**2.2.** Плита-основа должна соответствовать требованиям, предъявляемым ГОСТ 4598—86 к древесноволокнистым плитам марок Т, Т—С, Т—П, Т—СП группы А.

Влажность плиты-основы должна быть от 2 до 10%.

Шероховатость лицевой поверхности плиты-основы *Rz*max долж­на быть не более 100 мкм по ГОСТ 7016—82.

**2.3.** Лакокрасочные материалы, применяемые для формирова­ния покрытия, должны отвечать требованиям утвержденной на них нормативно-технической документации и быть разрешенными Министерством здравоохранения СССР к применению для отделки внутри помещений.

**2.4.** Качество покрытия на плитах должно быть не ниже требо­ваний III класса по ГОСТ 24404—80, а на плитах, которым в установленном порядке присвоена высшая категория качества, — не ниже требований II класса.

**2.5.** Внешний вид, цвет и декоративный печатный рисунок лакокрасочного покрытия на плитах должны соответствовать образцам-эталонам, согласованным с основным потребителем и утвер­жденным руководителем предприятия-изготовителя.

**2.6.** Образцы-эталоны размером 150х200 мм должны быть выполнены на оборудовании предприятия-изготовителя по тем же технологическим режимам и приняты ОТК предприятия-изгото­вителя.

На предприятии-изготовителе должно быть не менее двух комплектов образцов-эталонов. Один комплект находится непосредственно на рабочем месте, второй хранится в отделе техниче­ского контроля или в производственной лаборатории.

Образцы-эталоны должны быть направлены основным потре­бителям плит.

**2.7.** Образцы-эталоны должны снабжаться ярлыком, на кото­ром указывают:

— номер образца;

— условное обозначение плиты в соответствии с настоящим стандартом;

— дату утверждения и срок действия;

— подписи технического контроля и руководителя предприя­тия-изготовителя, утвердившего образец-эталон.

**2.8.** Срок действия образцов-эталонов устанавливает руководи­тель, предприятия-изготовителя. Проверку образцов-эталонов вы­полняют не реже одного раза в год.

**2.9.** Окраска рустов на. плитах светлых тонов должна производиться темными лакокрасочными материалами, на плитах темных тонов —- светлыми. Допускается окрашивать русты в основной цвет плиты.

**2.10.** Номинальные размеры рустов и отверстий перфорации, расстояние между осями рустов или отверстий перфорации и предельные отклонения от установленных размеров должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

**мм**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Измеряемые величины** | **Номин. размеры** | **Пред. откл.** |
| Ширина рустовГлубина рустовРасстояние между осями рустов в продольном и поперечном направлениях плитыДиаметр отверстий перфорацииРасстояние между осями отверстий перфорации | 3,0; 4,0; 5,00,4⎯0,880; 100; 1503,0; 4,0; 5,015; 25; 30 | 0,30,13,00,32,0 |

**Примечание.** По согласованию с потребителями допускается изготовлять плиты с другими размерами рустовки или перфорации с предельными отклонениями, установленными в табл. 2

**2.11.** Русты и оси перфорации должны быть расположены параллельно друг другу и сторонам плиты в продольном и попереч­ном, направлениях и не должны проходить по линии обреза. Предельные отклонения от параллельности рустов и осей перфора­ции — не более 0,5мм на длине 1 м.

Русты и отверстия перфорации должны быть без бахромы.

**2.12.** Лакокрасочное покрытие на плитах должно быть стойким и сохранять без изменения свой первоначальный вид и цвет при воздействии на покрытие в течение 2 ч воды или минерального масла или при шестикратном воздействии, по 15 мин, мыль­ного раствора.

**2.13.** Степень сцепление лакокрасочного покрытия с плитой-ос­новой (адгезия) должна быть не ниже 3-го балла по ГОСТ 15140—78.

**3. ПРАВИЛА ПР****ИЕМКИ**

**3.1.** Приемку и поставку плит производят партиями. Партией считают количество плит одного типа, цвета или декоративного печатного рисунка, одинаковых размеров, оформленное одним со­проводительным документом, но не более суточной выработки.

**3.2.** Испытания плит на соответствие требованиям п. 2.2 явля­ются периодическими и проводятся предприятием-изготовителем не реже одного раза в месяц. Результаты испытаний оформляют про­токолом по ГОСТ 15.001—88.

**3.3.** Для испытаний плит на соответствие требованиям пп. 2.12 и 2.13 от партии произвольно выбирают три плиты и от каждой плиты в любом месте по всей ширине плиты отрезают полосу ши­риной 150 мм. Из каждой полосы плиты вырезают по четыре об­разца размерами 150х200 мм на расстоянии 100 мм от продоль­ных кромок.

При неудовлетворительных результатах испытаний любого из образцов хотя бы по одному показателю, партия плит приемке не подлежит.

**3.4****.** Для испытаний плит на соответствие требованиям настоя­щего стандарта, за исключением требований, указанных в пп. 2.2, 2.12. и 2.13, от партии произвольно отбирают плиты в количестве, указанном в табл. 3.

Таблица 3

**шт.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Число плит в партии** | **Число плит, отбираемых для испытаний** | **Число плит, не соответствующих требованиям, при котором партию не принимают** |
| 5051 ⎯ 150151 ⎯ 500501 ⎯ 12001201 ⎯ 32003201 ⎯ 1000010001 ⎯ 35000 | 8135080125200315 | ⎯123468 |

**3.5.** Если количество плит, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, равно или превышает указанное в табл. 3, партия плит приемке не подлежит и производят сплошной конт­роль всей партии.

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

**3.6.** Учет плит производят в квадратных метрах с указаниемихтолщины. Площадь одной плиты определяют с погрешностью до 0,01 м2.

**3.7.** Потребитель имеет право приводить контрольные испыта­ния соответствия плит требованиям настоящего стандарта, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы испытаний.

**4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

**4.1.** Влажность плиты-основы (п. 2.2) определяют по ГОСТ 19592—80.

**4.2.** Шероховатость поверхности плиты-основы (п. 2.2) опреде­ляют по ГОСТ 15612—85.

**4.3.** Внешний вид лакокрасочного покрытия на лицевой поверх­ности плиты оценивают в соответствии с требованиями ГОСТ 24404—80.

**4.4.** Расстояние между осями рустов или отверстий перфорации (п. 2.10) .измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502—89 с погрешностью до 1 мм не менее чем в пяти местах на поверхности плиты. За результат принимают среднее арифметическое пяти измерений.

Ширину рустов и диаметр отверстий перфорации (п 2.10) из­меряют штангенциркулем по ГОСТ 166—89 с погрешностью до 0,05 мм не менее чем в пяти местах на всей поверхности плиты. За ширину рустов или диаметр отверстий перфорации принимают среднее арифметическое значение измерений в пяти точках.

Глубину рустов (п. 2.10) измеряют индикаторным глубиноме­ром по ГОСТ 7661—67 с погрешностью до 0,01 мм не менее чем в пяти местах на всей поверхности плиты. За результат принимают среднее арифметическое значение пяти измерений.

**4.5.** Параллельность рустов или осей отверстий перфорации (п. 2.11) проверяют измерением штангенциркулем по ГОСТ 166—89 с погрешностью до 0,05 мм расстояния между смежными кромка­ми рустов или отверстий перфорации на любом метре длины или ширины плиты. Число измерений на одной плите должно быть не менее трех. За результат принимают максимальную величину.

**4.6. Определение стойкости лакокрасоч****ного по­****крытия к действию воды и минераль****ного мас­ла** (п. 2.12).

**4.6.1.** *Материалы*

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

Масло минеральное по ГОСТ 21791—76.

Бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—76.

Бензин авиационный по ГОСТ 1012—72 или автомобильный по ГОСТ 2084—77.

**4.6.2.** *Проведени**е испытаний*

На лицевую поверхность образцов, отобранных в соответствии с п. 3.3, наносят 1—2 мл испытательной жидкости так, чтобы обра­зовалось пятно в форме круга. Через 2 ч жидкость удаляют фильт­ровальной бумагой. Для удаления минерального масла бумагу смачивают бензином. Оценку внешнего вида покрытия производят визуально после выдержки образца на воздухе в течение 1 ч.

**4.7. Определение стойкости лакокрасочного покрытия к действию мыльного раствора** (п. 2.12).

**4.7.1.** *Материалы*

Мыло хозяйственное твердое по ГОСТ 790—89.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

Вата по ГОСТ 5679—91.

Бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—76.

**4.7.2.** *Подготовка к испытанию*

Приготовляют вспененный 0,5%-ный раствор хозяйственного мыла. Дистиллированную воду доводят до температуры (40±2) °С.

**4 7.3.** *Проведение испытаний*

На лицевую поверхность образцов, отобранных в соответствии с п. 3.3, наносят ватным тампоном мыльный раствор и через 15 мин смывают дистиллированной водой. Поверхность образцов насухо вытирают фильтровальной бумагой.

Испытание повторяют не менее шести раз. Оценку внешнего вида покрытия производят визуально после выдержки образца на воздухе в течение 1 ч.

**4.8.** Степень сцепления лакокрасочного покрытия с плитой-ос­новой (адгезию) (п. 2.13) определяют методом решетчатых надре­зов по ГОСТ 15140—78.

**5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА,**

**ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

**5.1.** Плиты одного типа, цвета, декоративного печатного рисун­ка и одинаковых размеров должны быть упакованы в пакеты. Число плит в пакете должно составлять 30, 50, 100, 150 или 200 шт.

**5.2.** Плиты укладывают лицевыми поверхностями друг к другу.

Между плитами прокладывают оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75, размеры которой должны быть равными размерам плит.

По соглашению с потребителем плиты первой категории каче­ства допускается укладывать в пакеты лицевыми сторонами к не­лицевым без прокладки между плитами бумаги. Верхняя плита пакета при этом должна быть уложена лицевой стороной внутрь и проложена бумагой.

**5.3.** Пакет плит укладывают на деревянный решетчатый под­дон и перевязывают вместе с поддоном стальной упаковочной лен­той ПН или  Н по ГОСТ 3560—73 в продольном направлении в двух местах, в поперечном направлении при длине пакета св. 2350 мм — в четырех, при длине от 2350 до 2050 мм — в трех, ме­нее 2050 мм — в двух местах. Ширина стальной упаковочной лен­ты должна быть не менее 20 мм, толщина — не менее 0,7 мм.

Сверху пакета под ленту укладывают деревянные бруски се­чением 30х80 мм, а с боков пакета — обрезки плит.

Размеры поддонов по длине и ширине должны соответствовать размерам плит.

При наличии автоматических упаковочных средств допускают­ся другие способы упаковки плит, обеспечивающие стабильность формы пакета при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

**5.4.** Пакеты плит должны иметь транспортную маркировку по ГОСТ 14192—77 .и дополнительную маркировку, содержащую сле­дующие данные:

— наименование предприятия-изготовителя и его адрес;

— обозначение продукции по настоящему стандарту;

— число плит в пачке и их общую площадь в м2;

*—* способ укладки плит (если укладка производилась без бу­мажной прокладки);

— штамп ОТК предприятия-изготовителя;

— изображение государственного Знака качества для плит, которым он присвоен в установленном порядке.

**5.5.** Каждая партия плит должна сопровождаться документом, в котором указывают:

— наименование предприятия-изготовителя и его адрес;

— площадь плит в партии в м2;

— способ укладки плит (если укладка производилась без бу­мажной прокладки);

— номер партии и дату изготовления;

— результаты контрольных испытаний (отметки о приемке продукции);

— штамп ОТК предприятия-изготовителя;

— изображение государственного Знака качества для плит, которым он присвоен в установленном порядке.

**5.6.** Плиты должны перевозиться в крытых вагонах или други­ми транспортными средствами, предохраняющими их от воздейст­вия атмосферных осадков, механических повреждений и загрязнения.

Транспортные средства должны загружаться с учетом максимального использования грузоподъемности или габарита погрузки.

**5.7.** **(Искл****ючен,** **Изм. № 1).**

**5.8.** При близких расстояниях допускается перевозка плит автомобильным транспортом потребителя в пакетах без поддонов.

**5.9.** Плиты должны храниться в сухих закрытых проветривае­мых помещениях уложенными горизонтально на деревянные под­доны или подкладки.

**6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

**6.1.** Изготовитель должен гарантировать соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий их эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

**6.2.** Гарантийный срок хранения плит — один год со дня изготовления.