

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛОСКИЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
Asbestos cement flat sheets. Specifications
ГОСТ 18124-95**

Группа Ж16

ОКСТУ 5781

ОКС 91.100.40

Дата введения

1 июля 1996 года

Предисловие

1. Разработан Акционерным обществом "Стромкомпозит" Российской Федерации.

Внесен Минстроем России.

2. Принят Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве (МНТКС) 19 апреля 1995 г.

За принятие проголосовали:

-----Г-----
| Наименование государства |Наименование органа государственного|
| | управления строительством |
+-----+-----+
Азербайджанская Республика	Госстрой Азербайджанской Республики
Республика Казахстан	Минстрой Республики Казахстан
Республика Молдова	Минархстрой Республики Молдова
Российская Федерация	Минстрой России
Республика Таджикистан	Госстрой Республики Таджикистан
Республика Узбекистан	Госкомархитектстрой Республики
	Узбекистан
L-----+-----

3. Введен в действие с 1 июля 1996 г. в качестве государственного стандарта Российской Федерации Постановлением Минстроя России от 14 июля 1995 г. N 18-68.

4. Взамен ГОСТ 18124-75.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на асбестоцементные плоские листы (далее - листы), предназначенные для изготовления и облицовки строительных конструкций.

Стандарт устанавливает обязательные требования, изложенные в разделах 3, 6 и 7, подразделах 4.1 - 4.3, пунктах 4.4.2, 8.1.3, 8.1.4, 8.2.1, 8.2.3, 8.2.4.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 8747-88 Изделия асбестоцементные листовые. Методы испытаний

ГОСТ 14192-77 Маркировка грузов

ГОСТ 15846-79 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 22235-76 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ

ГОСТ 30244-94 Материалы строительные. Методы испытания на горючесть

ГОСТ 30301-95 Изделия асбестоцементные. Правила приемки

3. ФОРМА И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

3.1. Листы должны иметь прямоугольную форму в плане. Отклонение от прямоугольности не должно быть более 5 мм.

3.2. Кромки листов должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности не должно быть более 5 мм.

3.3. Листы должны быть плоскими. Отклонение от плоскостности не должно быть более 4 мм для прессованных листов и более 8 мм для непрессованных листов.

3.4. Размеры листов приведены в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

-----Т-----Т-----Т-----											
Длина		Ширина		Толщина							
+-----Т-----+-----Т-----+-----Т-----+											
Номин.		Пред.		Номин.		Пред.		Номин.		Пред. откл.	
		откл.									
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+											
3600		+/- 10		1500		+/- 6		10; 8		+1,0	
3000				1200						-0,6	

2500															
							6			+0,7					
										-0,3					

Примечание. По согласованию предприятия-изготовителя с потребителем могут быть изготовлены листы других размеров. Предельные отклонения должны соответствовать таблице 1.

Предельные отклонения от размеров не должны быть более указанных в таблице 1.

Справочная масса листов приведена в Приложении А.

3.5. Условное обозначение листа должно состоять из буквенного обозначения ЛП - П (лист плоский прессованный) или ЛПП - НП (лист плоский непрессованный), размеров листа по длине и ширине в метрах, толщине в миллиметрах и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения асбестоцементного плоского прессованного листа длиной 3000 мм, шириной 1500 мм и толщиной 10 мм:

ЛП - П - 3,0 x 1,5 x 10 ГОСТ 18124-95

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Листы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем.

4.1. Внешний вид

Листы не должны иметь отколов, сквозных трещин, сдиров, а также других дефектов, нарушающих целостность изделия.

Примечание. Сдир - дефект асбестоцементного изделия, заключающийся в отсутствии части наружного слоя со стороны лицевой поверхности.

4.2. Физико-механические показатели

4.2.1. Листы выпускают двух типов: прессованные и непрессованные.

4.2.2. Физико-механические показатели листов должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

Т			
Наименование показателя	Значение для листов		
	+-----Т-----+	прессованных	непрессованных
Предел прочности при изгибе,			
МПа (кгс/см ²), не менее	23 (230)		18 (180)
Плотность, г/см ³ , не менее	1,80		1,60
Ударная вязкость, кДж/м ²			
(кгс х см/см ²), не менее	2,5 (2,5)		2,0 (2,0)

Морозостойкость:			
- число циклов попеременного			
замораживания и оттаивания	50	25	
- остаточная прочность, %			
не менее	90	90	

4.3. Маркировка

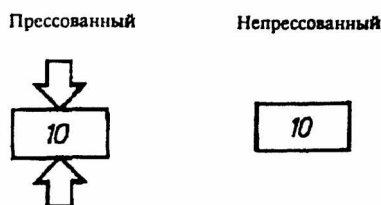
4.3.1. Не менее чем на 1% листов от партии должны быть нанесены (или наклеена этикетка):

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

- номер партии;

- символическое изображение типа листа с включением толщины листа в миллиметрах; размеры символического изображения типа листа приведены в Приложении Б.

Пример символического изображения типа листа толщиной 10 мм



Площадь маркировки не должна превышать 200 x 100 мм.

4.3.2. Качество маркировки должно быть таким, чтобы исключалась возможность оспорить ее содержание.

4.4. Упаковка

4.4.1. Листы поставляют без упаковки.

4.4.2. В районы Крайнего Севера и труднодоступные районы листы должны поставляться в упакованном виде или в специализированных кассетах.

Тара и упаковка - по ГОСТ 15846.

5. ПОЖАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Листы относятся к группе негорючих строительных материалов по ГОСТ 30244.

6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

6.2. Правила приемки - по ГОСТ 30301.

6.3. При проведении инспекционных проверок и контроле потребителем порядок отбора листов, число отбираемых листов (объем выборки) и оценка результатов контроля - по ГОСТ 30301.

6.4. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую поставку листов документом о качестве, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение листов;
- номера партий и даты изготовления;
- количество листов каждой партии в поставке;
- результаты испытаний каждой партии.

7. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Методы контроля - по ГОСТ 8747.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1. Транспортирование

8.1.1. Транспортирование листов производится любым видом транспорта с соблюдением Правил перевозок грузов, установленных для данного вида транспорта, и требований другой документации, утвержденной в установленном порядке.

Транспортирование листов железнодорожным транспортом производится на платформах, в полувагонах и крытых вагонах. При этом размещение и крепление листов должно производиться в соответствии с ГОСТ 22235 и Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС.

8.1.2. Транспортирование листов осуществляют в пакетированном виде:

- в специализированных кассетах и других средствах пакетирования;
- в транспортных пакетах, сформированных с использованием деревянных подкладок или поддонов. В качестве обвязок применяется стальная лента по ГОСТ 3560 или проволока по ГОСТ 3282. Количество обвязок, их сечение, размеры подкладок и поддонов устанавливаются соответствующей нормативной документацией.

8.1.3. Габаритные размеры пакетов не должны превышать по длине 3900 мм, по ширине 1800 мм, по высоте 1000 мм; масса пакета не должна быть более 5000 кг.

8.1.4. Транспортные пакеты должны быть маркированы в соответствии с ГОСТ 14192 с указанием основных, дополнительных и информационных надписей, выполненных на ярлыке, надежно прикрепляемом к пакету.

8.1.5. Допускается транспортировать листы стопами в непaketированном виде в крытых железнодорожных вагонах и автомобилях.

8.2. Хранение

8.2.1. Хранение листов у изготовителя должно осуществляться в соответствии с технологическим регламентом, утвержденным в установленном порядке, с соблюдением требований техники безопасности и сохранности продукции.

8.2.2. Транспортные пакеты листов при хранении у потребителя могут устанавливаться друг на друга в штабели.

Стопы листов должны храниться у потребителя на поддонах (подкладках). Стопы вместе с поддонами могут устанавливаться друг на друга в штабели.

8.2.3. Установка транспортных пакетов или стоп с поддонами (подкладками) друг на друга должно осуществляться в соответствии с действующими правилами техники безопасности. При этом общая высота штабеля из транспортных пакетов не должна превышать 3,5 м, а из стоп - 2,5 м.

8.2.4. При погрузочно-разгрузочных, транспортно-складских и других работах не допускаются удары по листам и их сбрасывание с какой бы то ни было высоты.

СПРАВОЧНАЯ МАССА ЛИСТОВ

Таблица А.1

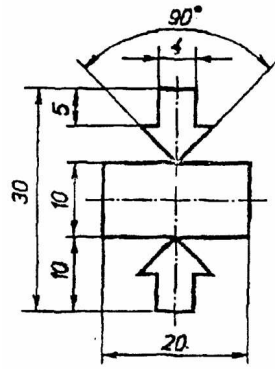
Размер листа, м		Справочная масса листа, кг, при толщине, мм					
		Толщина					
		прессованного			непрессованного		
		6	8	10	6	8	10
3,6 x 1,5		70	92	115	64	85	104
3,6 x 1,2		56	74	92	51	67	84
3,0 x 1,5		59	78	96	53	70	87
3,0 x 1,2		47	63	77	43	57	70
2,0 x 1,5		48	64	80	44	59	74
2,5 x 1,2		38	51	64	35	46	58

Примечание. Величины массы листов получены расчетным путем, исходя из влажности 10% для прессованных листов и влажности 12% для непрессованных листов, являются ориентировочными и не могут быть использованы в качестве нормативных.

Приложение Б
(обязательное)

РАЗМЕРЫ СИМВОЛИЧЕСКОГО ИЗОБРАЖЕНИЯ ТИПА ЛИСТА

Прессованный лист



Непрессованный лист

