

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТВЕРДОСТИ
Wood particle boards. Method for determination of hardness
ГОСТ 11843-76* (СТ СЭВ 4189-83)
(в ред. Изменения N 1, утв. в апреле 1984 г., Изменения N 2, утв. в декабре 1986 г.)

Группа К29

ОКСТУ 5309

Взамен
ГОСТ 11843-66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 сентября 1976 г. N 2128 срок введения установлен с 01.01.1978.

Постановлением Госстандарта от 20.12.1986 N 4266 срок действия продлен до 01.01.1990.

Настоящий стандарт распространяется на древесностружечные плиты горячего плоского и экструзионного прессования и устанавливает метод определения твердости.

Стандарт не распространяется на плиты с облицованной или лакированной поверхностью.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4189-83.

1. АППАРАТУРА

1.1. Для определения твердости применяют следующую аппаратуру:

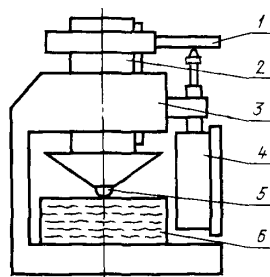
машину испытательную по ГОСТ 7855-84 с пределом измерения нагрузки 5000 Н и с погрешностью измерения - не более 1%;

приспособление к испытательной машине (см. чертеж), суммарная масса конуса с шариком, пуансона и пластины должна быть 0,75 - 1,25 кг;

шарик из закаленной стали с полированной поверхностью диаметром 10 мм по ГОСТ 3722-81;

индикатор многооборотный по ГОСТ 577-68 с погрешностью измерения не более 0,01 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1).



1 - пластина; 2 - пуансон; 3 - корпус; 4 - индикатор; 5 - шарик; 6 - образец

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Правила отбора образцов, количество, точность изготовления, погрешность измерения и подготовка к испытанию - по ГОСТ 10633-78.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.2. Твердость определяют на образцах размером 50 x 50 x S мм, где S - толщина образца, равная толщине плиты.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Твердость древесностружечных плит определяют на пласти каждого отобранного образца в точке пересечения диагоналей.

При испытании многопустотных древесностружечных плит экструзионного прессования шарик не должен располагаться над пустотами.

3.2. Образец помещают в приспособлении, конус с шариком ставят на образец так, чтобы шарик попал в отмеченное место, и плавно опускают пуансон с пластиной, после чего стрелку индикатора поворотом шкалы устанавливают на нуль.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.3. Приспособление с образцом устанавливают в испытательную машину и производят нагружение со скоростью 2 мм/мин до достижения шариком глубины вдавливания, равной 2,0 +/- 0,05 мм. В этот момент измеряют нагрузку с погрешностью не более 10 Н.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Твердость Н в Н/мм² вычисляют с точностью до 0,01 Н/мм² по формуле

$$H = \frac{P}{\pi \cdot h(d - h)},$$

где P - нагрузка при вдавливании шарика в образец на глубину 2 мм, Н;

h - глубина вдавливания шарика, мм;

d - диаметр шарика, мм.

4.2. Результаты испытаний включают в протокол в соответствии с ГОСТ 10633-78.

4.1 - 4.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

Приложение. (Исключено, Изм. N 1).