РСТ Уз.837-9

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПАНЕЛИ СЛОИСТЫЕ С УТЕПЛИТЕЛЕМ ИЗ ПЕНОПЛАСТОВ ДЛЯ СТЕН И ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ

ПЕНОПЛАСТЫ. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСАДКИ.

Издание официальное

Государственный Комитет Республики Узбекистан
по архитектуре и строительству

Ташкент 1997

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН АО УзЛИТТИ им. Х.Асамова

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН в действие приказом Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству

от ....10.12....1997г. № ....82....

3 СТАНДАРТ СООТВЕТСТВУЕТ Государственной системе стандартизации Республики Узбекистан Основные положения (РСТ Уз 1.0-92, РСТ Уз 1.11-95, РСТ Уз 1.10-93)

4 Разделы 3,4,5,6 настоящего стандарта за исключением разделов 1,2 представляют собой полный аутентичный текст ГОСТ 24434-80.

5 С вводом в действие настоящего стандарта на территории Республики Узбекистан прекращается действие ГОСТ 24434-80.

Настоящий стандарт на может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госкомархитектстроя Республики Узбекистан

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения..... 9

2 Нормативные ссылки..... 9

3 Аппаратура..... 9

4 Метод изготовления образцов и подготовка к испытаниям..... 10

5 Проведение испытания..... 11

6 Обработка результатов..... 11

ИЗДАНИЕ СТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

Бино девори ва томлари учун кўпикпласт иситгичли қатламли панеллар. Кўпикпластлар. Киришишини аниқлаш усули.

Панели слоистые с утеплением из пенопластов для стен и покрытий зданий Пенопласты. Метод определения усадки.

Laminated wall and roof panels with plastic foarm thermal insulation. Plastic foarm. Metod of detemining shrinkage

Дата введения 01. 05. 1998г
01. 05. 2003г.

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на слоистые панели с конструкционным утеплителем из заливочных пенопластов (с листами из металла, асбестоцемента, древесноволокнистых и древесностружечных плит, фанеры, стеклопластиков и др.) для стен и покрытий зданий и устанавливает метод определения технологической усадки утеплителя, появляющейся после формирования пенопласта в полости панелей.

Сущность метода заключается в определении разности размеров формы и отформованного в ней образца в течение заданного времени в направлении, перпендикулярном направлению вспенивания.

Применение указанного метода должно предусматриваться стандартами и техническими условиями, устанавливающими технические требования к панелям с конструкционным утеплителем из пенопластов для стен и покрытий зданий.

Требования настоящего стандарта являются обязательными

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованны ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 166-89*. Штангельциркули. Технические условия.

ГОСТ 577-68*. Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия.

ГОСТ 1033-79*. Смазка. Солидол жировой. Технические условия.

ГОСТ 6267-74*. Смазка ЦИАТИМ-201. Технические условия.

3 Аппаратура

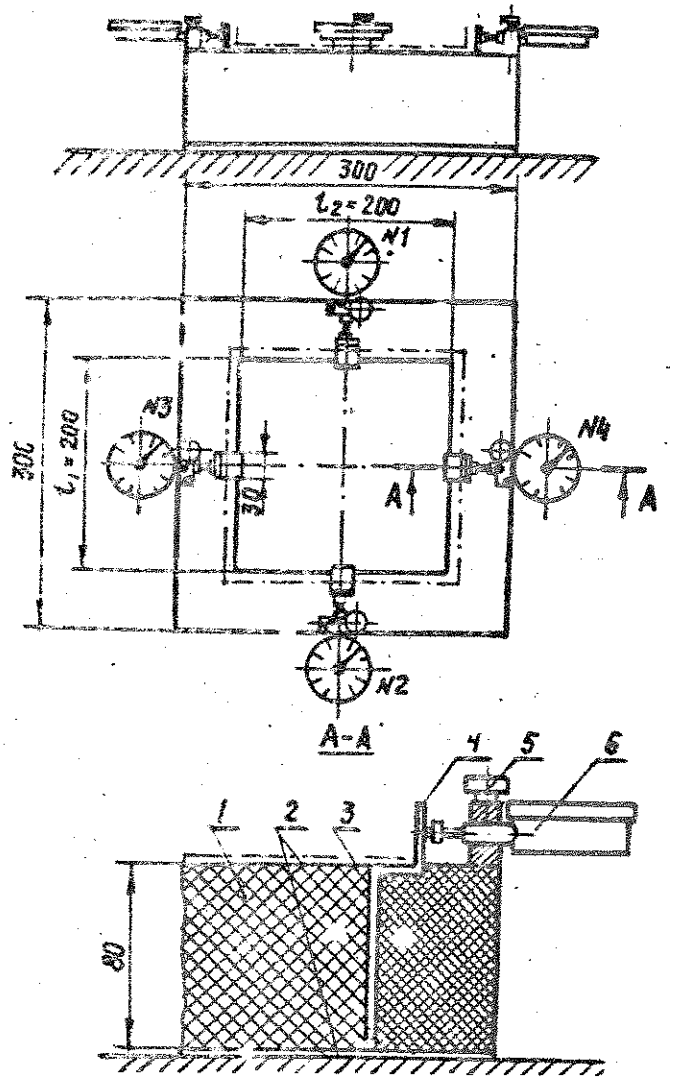
3.1 Для определения технологической усадки применяют приспособление, указанное на чертеже, состоящее из формы и индикаторов.

3.1.1 Форма представляет собой ограничительную рамку с двумя съемными листами.

Ограничительная рамка должна иметь в плане размеры (внутренние) 200х200 мм и высоту 80 мм. Предельные отклонения внутренних размеров ограничительной рамки должны быть не более ±0,5 мм. Ограничительную рамку изготавливают из древесины.

Издание официальное

Давлат стандарт китоби
30» 12 1997
№ 729



1-образец; 2-листы; 3-ограничительная рамка;
4-упорная пластина; 5-кронштейн; 6-индикатор.

3.1.2 Материал съемных листов должен соответствовать материалу листов обшивки, применяемой при изготовлении слоистых панелей.

3.1.3 Для измерения внутренних размеров ограничительной рамки используют штангельциркуль по ГОСТ 166, обеспечивающий измерение с погрешностью 0,1 мм.

3.1.4 Для измерения усадки пенопласта используют индикаторы часового типа по ГОСТ 577 с ценой деления 0,01 мм.

4 Метод изготовления образцов и подготовка к испытанию

4.1 Для изготовления образцов используют заливочную композицию, взятую непосредственно с поста заливки технологической линии по изготовлению панелей.

4.2 Количество заливочной композиции для заливки в форму P в граммах определяют по формуле

$$P = 1{,}2V\gamma ,$$

где 1,2- коэффициент потери массы, учитывающий способ заливки, состав и вид заливочной композиции и др.;

V - объем формы, см^3;

γ - плотность пенопласта, г/см^3.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

4.3 Режим изготовления образцов должен соответствовать технологическому регламенту на изготовление панелей, утвержденному в установленном порядке. При изготовлении образцов должно быть обеспечено восприятие избыточного давления, возникающего при вспенивании композиции.

4.4 Число образцов для испытания следует принимать в соответствии со стандартами на панели, но не менее трех.

4.5 Перед испытанием измеряют внутренние размеры рамки. Измерения производят во взаимно перпендикулярных направлениях в фиксированных точках, расположенных в центре каждой грани рамки.

4.6 С внутренней стороны рамки устанавливают упорные пластины (см. чертеж), обеспечивающие контакт индикаторов с отформованным образцом.

4.7 Для надежности соединения упорных пластин с образцом в процессе формования на нижнюю часть пластин (со стороны образца) предварительно наносят слой каучукового клея 88Н (адгезива).

4.8 На внутренние поверхности рамки и листов наносят слой антиадгезионного состава по ГОСТ 6267 или ГОСТ 1033.

5 Проведение испытания

5.1 Испытания проводят при температуре плюс (20±2)°С.

5.2 Через 5 мин после завершения изготовления образцов в соответствии с п.4.3 удаляют листы, устанавливают индикаторы так, чтобы их штоки упирались в верхние части упорных пластин (см. черт.), после чего снимают отсчеты по индикаторам. Измерение усадки производят один раз в сутки.

5.3 Испытание считают законченным, если разница между двумя последующими отсчетами не превышает 3%.

6 Обработка результатов

6.1 Величину усадки S в процентах вычисляют по формуле

$$S = \left[\frac{\frac{\Delta_1 + \Delta_2}{l_1} + \frac{\Delta_3 + \Delta_4}{l_2}}{2} \right] 100,$$

где Δ_1, Δ_2, Δ_3, Δ_4, - разности конечных (в конце испытания) и начальных отсчетов по четырем индикаторам, мм;

l_1, l_2 - внутренние размеры формы, мм, измеренные согласно п. 4.5.

6.2 За результат испытания принимают среднее арифметическое значение усадок всех испытанных образцов, вычисленное с точностью до 0,01%.

6.3 Данные испытания записывают в протокол, в котором указывают:

дату изготовления образцов;

режим изготовления;

число образцов, взятых для испытания;

состав и вид заливочной композиции;

дату испытания;

величину усадки;

номер партии панелей.

УДК 69.022.326.001.4:691.17:006.354 Ж33

Ключевые слова: панель, утеплитель, пенопласт, усадка, стена, покрытие, здание, испытание, индикатор, образец.

Отзывы и предложения просим направлять в Госкомархитектстрой Республики Узбекистан
(700011, г. Ташкент, ул. Абая, 6.)

Подготовлен к изданию институтом АО УзЛИТТИ и ИВЦ АКАТМ.

УЗДАВСТАНДАРТ
Республика
стандартлаштириш бўлими

РСТ Уз 837-97

Генеральный директор АО УзЛИТТИ, к.т.н. С.А.Ходжаев

Заместитель генерального директора
АО УзЛИТТИ по научной работе, к.т.н. А.Н.Камилов

Руководитель отдела модернизации
восстановления и усиления зданий,
руководитель темы и ответственный
исполнитель, к.т.н. Ю.А.Гамбург

Ответственный исполнитель, к.т.н. С.Т.Узлов