РСТ Уз 823-97

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПЛИТКИ КЕРАМИЧЕСКИЕ ГЛАЗУРОВАННЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБЛИЦОВКИ СТЕН

Технические условия

Издание официальное

Государственный комитет Республики Узбекистан по архитектуре и строительству

Ташкент

РСТ Уз 823-97

Предисловие

I РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Научно-исследовательским и проектно-изыскательским институтом строительных материалов акционерной компании "Узстройматериалы"

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству

от I9 сентября I997 г. №64

3 Разделы 4,5,8 настоящего стандарта за исключением п.п. 4.2, 4.I3, 5.I.I.2, 5.I.I.5, 5.I.6, 5.2.2, 5.3.2, 5.3.5, 5.3.6, 5.3.8 представляют собой аутентичный текст ГОСТ 6I4I-9I.

4 С вводом в действие настоящего стандарта утрачивает силу ГОСТ 6I4I на территории Республики Узбекистан.

5 Перевод на государственный язык выполнен старшим научным сотрудником института НИИстромпроект Ильясовым Б.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству.

Содержание

I Область применения .....
2 Нормативные ссылки .....
3 Определения .....
4 Основные параметры и размеры .....
5 Технические требования .....
6. Правила приемки .....
7 Методы испытаний .....
8 Транспортирование и хранение .....
9 Приложение .....

РСТ Уз 823-97

«16» 10 97
№ 704

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ИЧГИ ДЕВОРЛАРНИ КОТЛАШ УЧУН СИРЛАНГАН СОПОЛ КОШИНЛАР
Техникавий шартлар

ПЛИТКИ КЕРАМИЧЕСКИЕ ГЛАЗУРОВАННЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБЛИЦОВКИ СТЕН
Технические условия

GLAZED CERAMIC TILES FOR LINING OF THE WALLS
Specifications

Дата введения 1998.03.01
~~2003.03.01~~
ПР 79 от 27.12.04 01.01.2010

I. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на керамические глазурованные плитки (далее – плитки) и фасонные детали к ним, предназначенные для внутренней облицовки стен зданий.

Стандарт не распространяется на плитки, предназначенные для внутренней облицовки поверхностей, подверженных механическим воздействиям, влиянию мороза, высоких температур, грунтовых вод и агрессивных сред.

Стандарт устанавливает обязательные требования, изложенные в разделах 4, 6, 7, подразделах 5.I, 5.2, пунктах 5.3.I, 5.3.3, 5.3.7, 5.3.8, 8.4.

Настоящий стандарт пригоден для сертификации продукций.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованц ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2991-85 "Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия"

ГОСТ 8273-75 "Бумага оберточная. Технические условия"

ГОСТ 9142-90 "Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия"

ГОСТ 9570-84 "Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия"

ГОСТ 10198-91 " Ящики дощатые для грузов массой свыше 200 до 20000 кг. "Общие технические условия".

ГОСТ 10350-81 "Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия"

ГОСТ 14192-77 "Маркировка грузов"

ГОСТ 15102-75 "Контейнер универсальный металлический номинальной массой 5,0 т. Технические условия"

ГОСТ 16511-86 "Ящики деревянные для продукции электротехнической промышленности. Технические условия"

ГОСТ 17308-88 "Шпагаты. Технические условия"

ГОСТ 18242-72 "Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля.

ГОСТ 20435-75 "Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия"

ГОСТ 22225-76 "Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия"

ГОСТ 26663-85 "Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические условия"

ГОСТ 27180-86 "Плитки керамические. Методы испытаний"

ГОСТ 30108-94 "Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов"

3 Определения

В настоящем стандарте применяют термины и определения в соответствии с Приложением А.

4. Основные параметры и размеры

4.1 По форме плитки подразделяют на квадратные, прямоугольные и фигурные.

Боковые грани плиток могут быть с завалом или без завала.

4.2 Типы, формы и размеры квадратных и прямоугольных плиток должны соответствовать указанным в таблице 1 и на рисунках 1-6.

4.3 Радиусы завала плиток устанавливает предприятие - изготовитель. Значение радиуса завала не является браковочным признаком

Таблица I

В миллиметрах

Тип	Форма	l	b	S	Номер рисунка
Квадратные					
IА, IБ. IВ, IГ, IД		200	200	7 или 8	I-5
2А, 2Б, 2В, 2Г, 2Д		I50	I50	5 или 6	I-5
3А, 3Б, 3В, 3Г, 3Д		I00	I00	5 или 6	I-5
Прямоугольные					
4А, 4Б, 4В, 4Г, 4Д		200	I50	7 или 8	I-5
5А, 5Б, 5В, 5Г, 5Д		200	I00	7 или 8	I-5
6А, 6Б, 6В, 6Г, 6Д		I50	I00	5 или 6	I-5
7А, 7Б, 7В, 7Г, 7Д		I50	75	5 или 6	I-5
8Е		I00	75	5 или 6	6

Примечание. А- плитки без завала граней, Б- плитки с завалом одной грани, В- плитки с завалом двух смежных граней, Г- квадратные плитки с завалом трех граней и прямоугольные плитки с завалом двух больших и одной меньшей грани, Д- плитки с завалом четырех граней, Е- прямоугольные плитки с завалом одной большой и двух меньших граней.

4.4 Лицевая поверхность может быть гладкой белой или цветной (одноцветной), рельефной белой или цветной (одноцветной), а также декорированной.

4.5 Форма и размеры фигурных плиток должны соответствовать таблице 2 и рисунку I7.

Таблица 2

В миллиметрах

Тип	Форма	b	b_1	l	l_1	R	r	S	
22	Фигурная	205	5I	I87	I5	40	I3	5	6

4.6 Тип, формы и размеры фасонных деталей должны соответствовать указанным в таблице 3 и на рисунках I-I6

Таблица 3

В миллиметрах

Тип	Форма	ℓ	δ	Номер рисунка
	Фасонные угловые детали			
9	для отделки внешних углов	–	I50	7
I0	для отделки внутренних углов	–	I50	8
	Фасонные карнизные детали			
II	прямые	I50	50	9
I2	прямые	I50	I50	I0
I3	для отделки внешних углов	–	50	II
I4	для отделки внутренних углов	–	50	I2
	Фасонные плинтусные детали			
I5	прямые	I50	80	I3
I6	"	I50	50	I3
I7	"	I50	I50	I4
I8	для отделки внешних углов	–	80	I5
I9	"	–	50	I5
20	для отделки внутренних углов	–	80	I6
2I	"	–	50	I6

Примечание. Толщина фасонных деталей должна соответствовать толщине указанных типов плиток

4.7 По согласованию предприятия – изготовителя с потребителем плитки и фасонные детали могут быть изготовлены других размеров и форм.

4.8 Предельные отклонения от номинальных размеров должны быть, %, не более:

по длине и ширине ..... ±0,8

по толщине плиток:

длиной до I50 мм включительно ..... ±I0

длиной свыше I50 мм ..... ±8

4.9 Разница между наибольшим и наименьшим размерами плиток одной партии по длине и ширине не должна быть более I,5 мм, а разброс показателей по толщине плиток одной партии

Квадратные плитки
(Типы 1А, 2А, 3А)

Прямоугольные плитки
(Типы 4А, 5А, 6А, 7А)

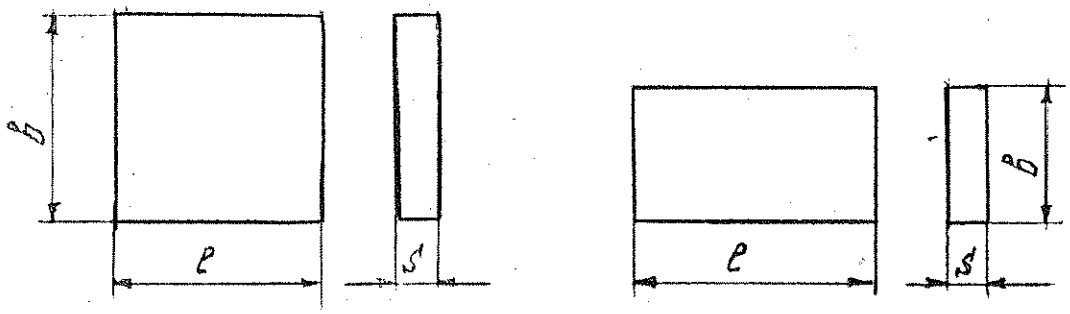


Рисунок 1

Квадратные плитки
(Типы 1Б, 2Б, 3Б)

Прямоугольные плитки
(Типы 4Б, 5Б, 6Б, 7Б)

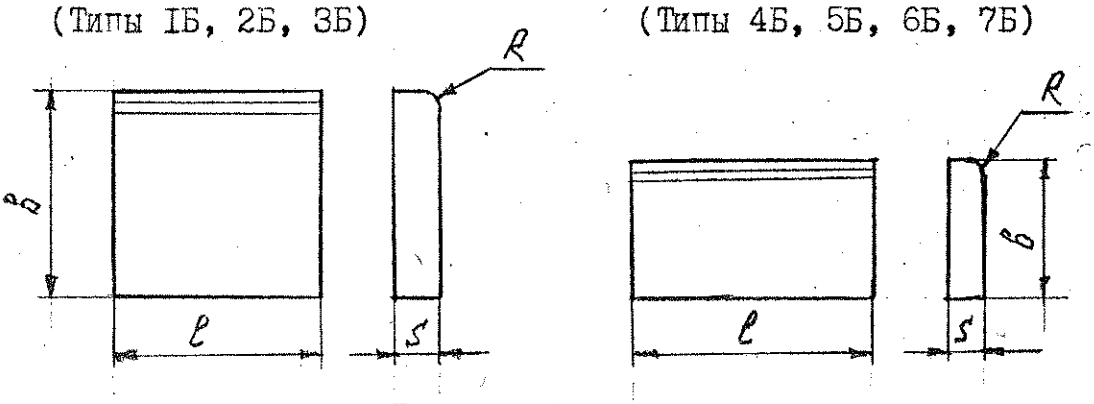


Рисунок 2

Квадратные плитки
(Типы 1В, 2В, 3В)

Прямоугольные плитки
(Типы 4В, 5В, 6В, 7В)

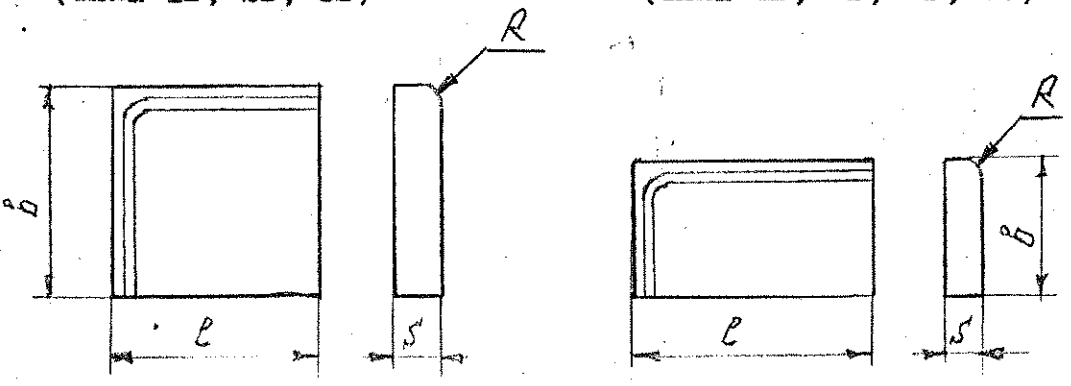


Рисунок 3

Квадратные плитки
(Типы 1Г, 2Г, 3Г)

Прямоугольные плитки
(Типы 4Г, 5Г, 6Г, 7Г)

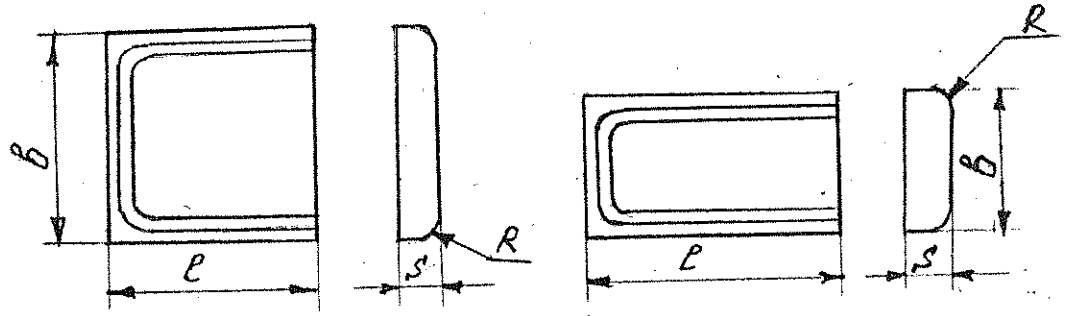


Рисунок 4

Квадратные плитки
(Типы 1Д, 2Д, 3Д)

Прямоугольные плитки
(Типы 4Д, 5Д, 6Д, 7Д)

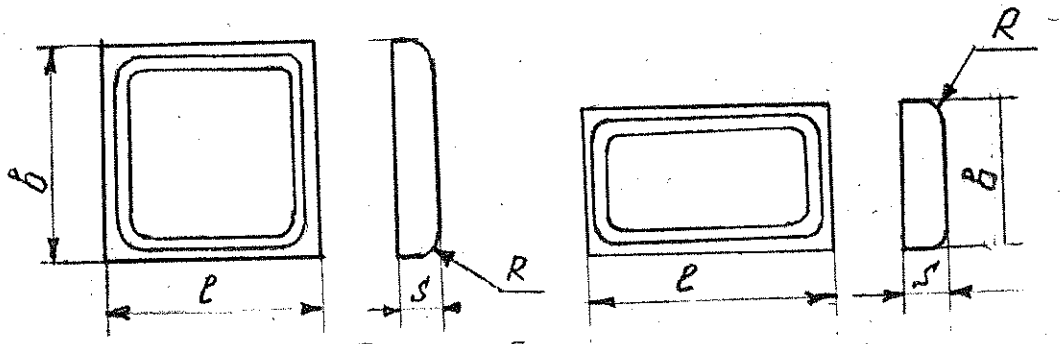


Рисунок 5

Прямоугольные плитки
(Тип 8Е)

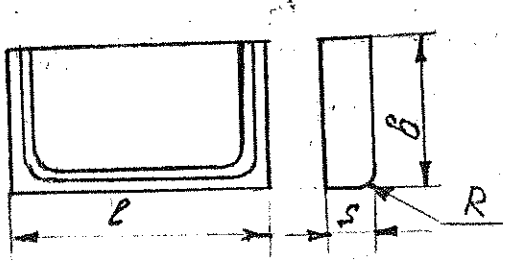


Рисунок 6

Фасонные угловые детали
(Тип 9)

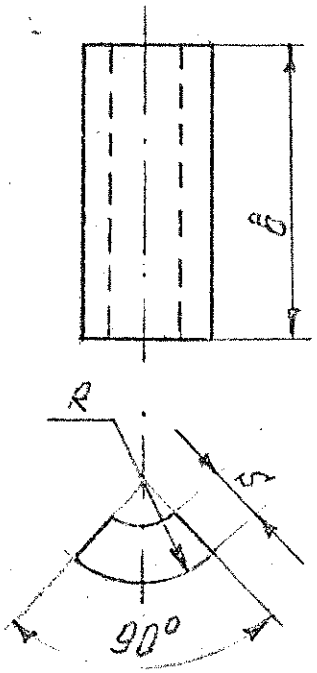


Рисунок 7

Фасонные угловые детали
(Тип I0)

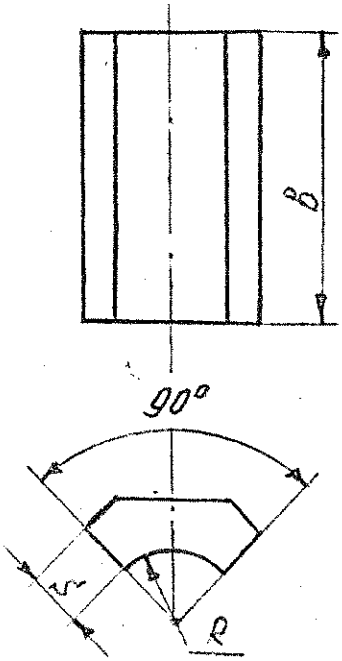
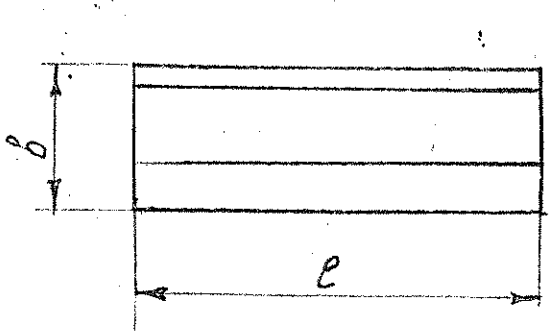


Рисунок 8

Фасонные карнизные детали
(Тип II)



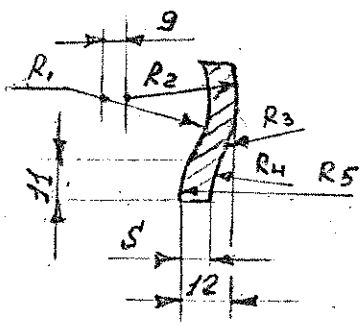


Рисунок 9

Фасонные карнизные детали
(Тип I2)

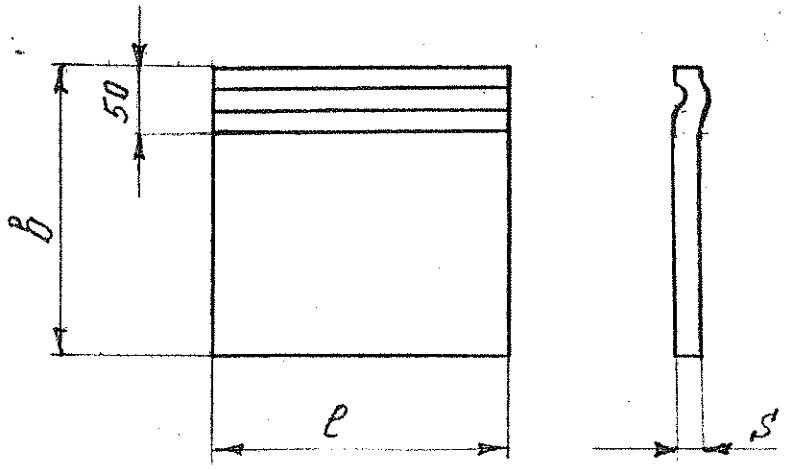


Рисунок I0

Фасонные карнизные детали
(Тип I3)

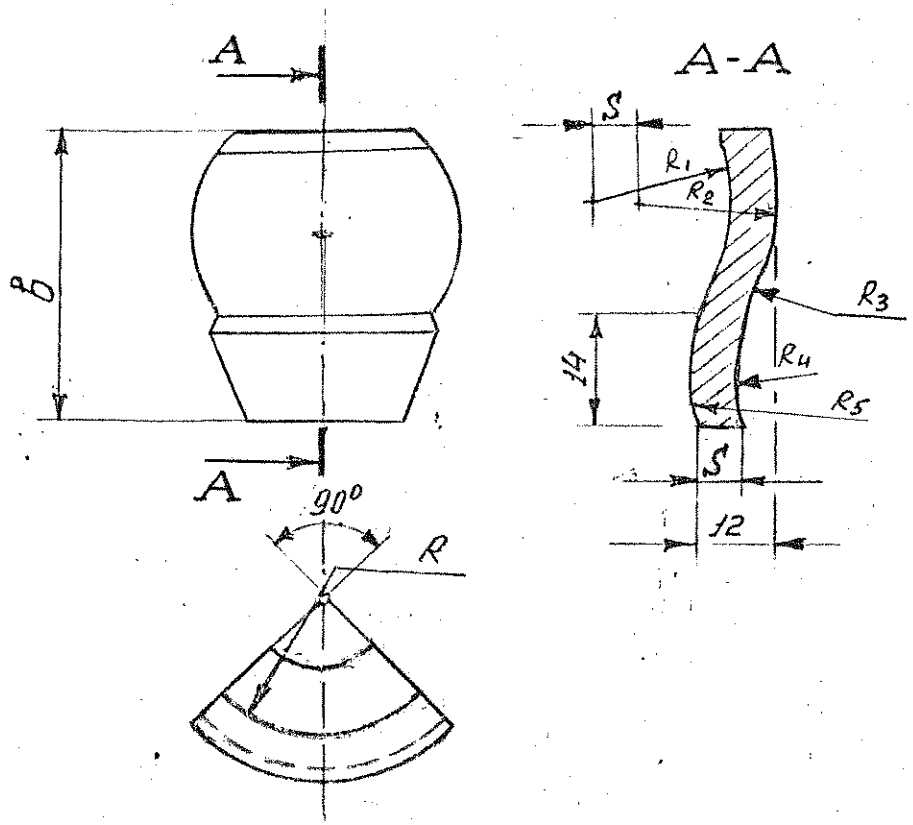


Рисунок II

Фасонные карнизные детали
(Тип I4)

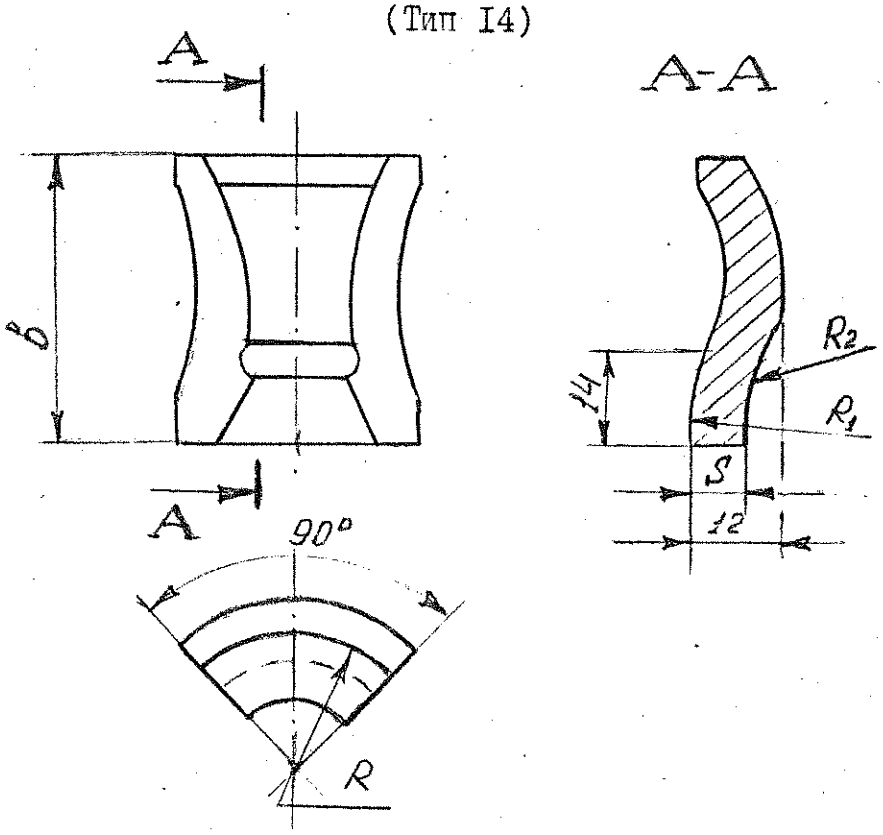


Рисунок I2

Фасонные плинтусные детали
(Типы I5, I6)

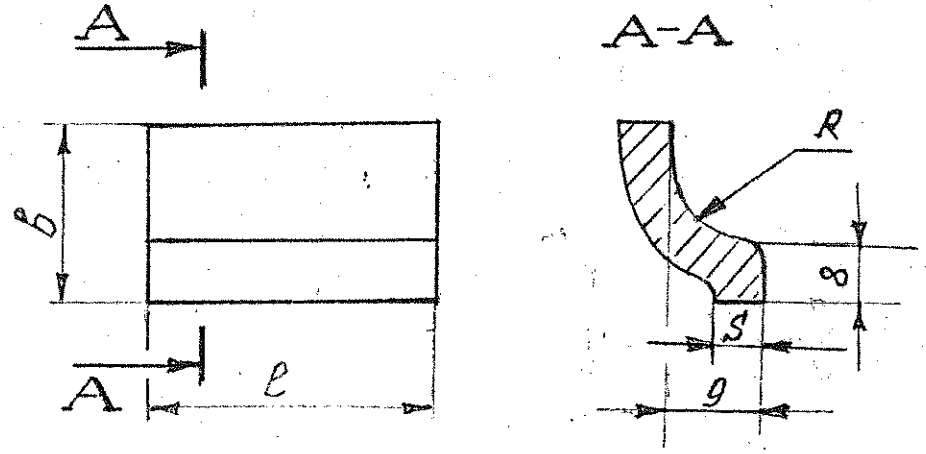


Рисунок I3

Фасонные плинтусные детали
(Тип I7)

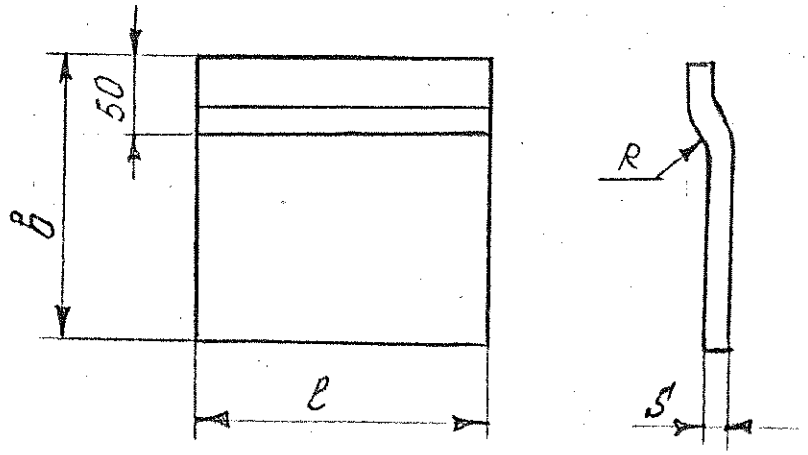


Рисунок I4

Фасонные плинтусные детали
(Тип I8)

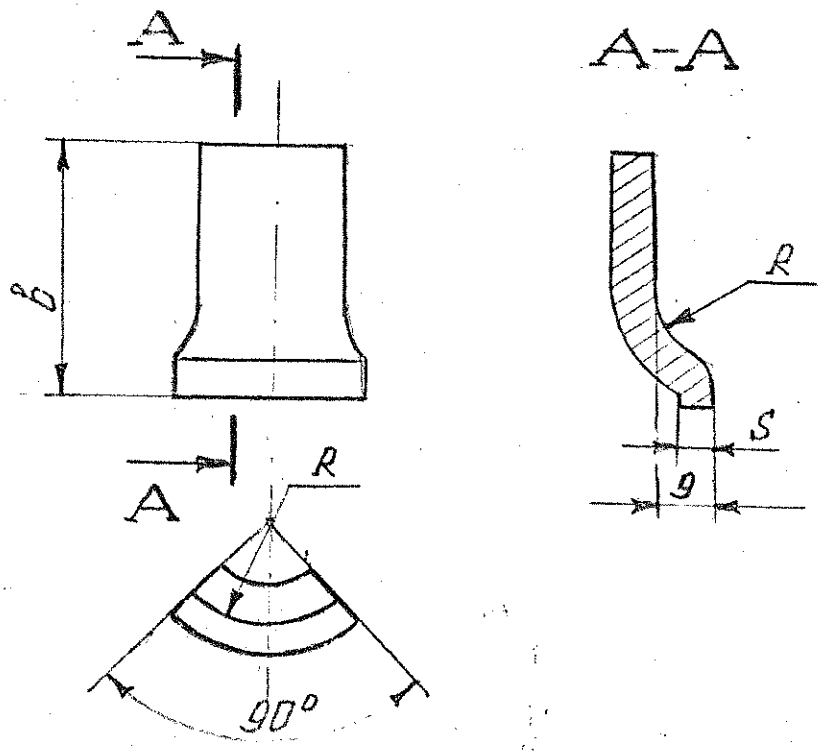


Рисунок I5

Фасонные плинтусные детали
(Тип I9)

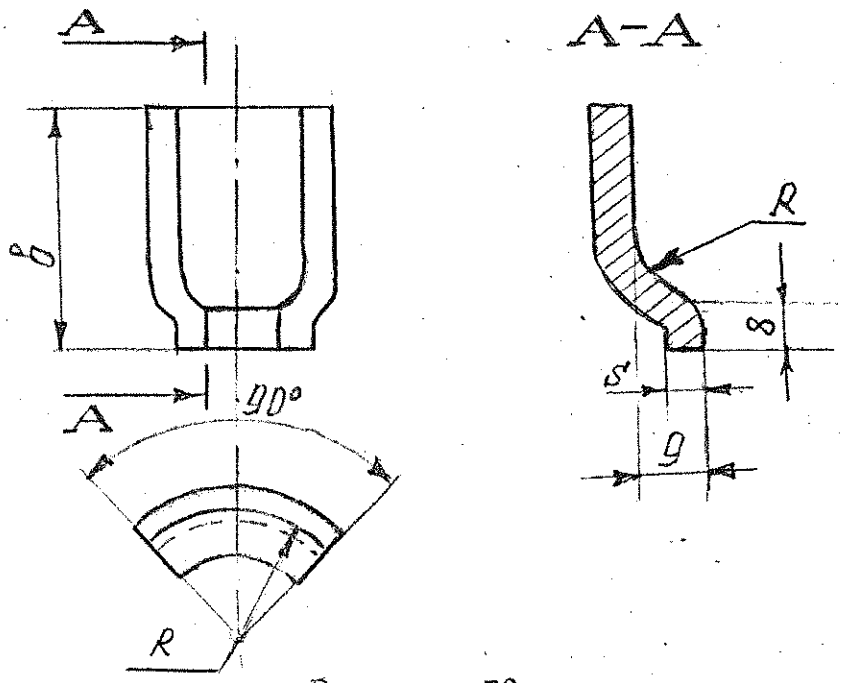


Рисунок I6

Фигурные плитки
(Тип 20)

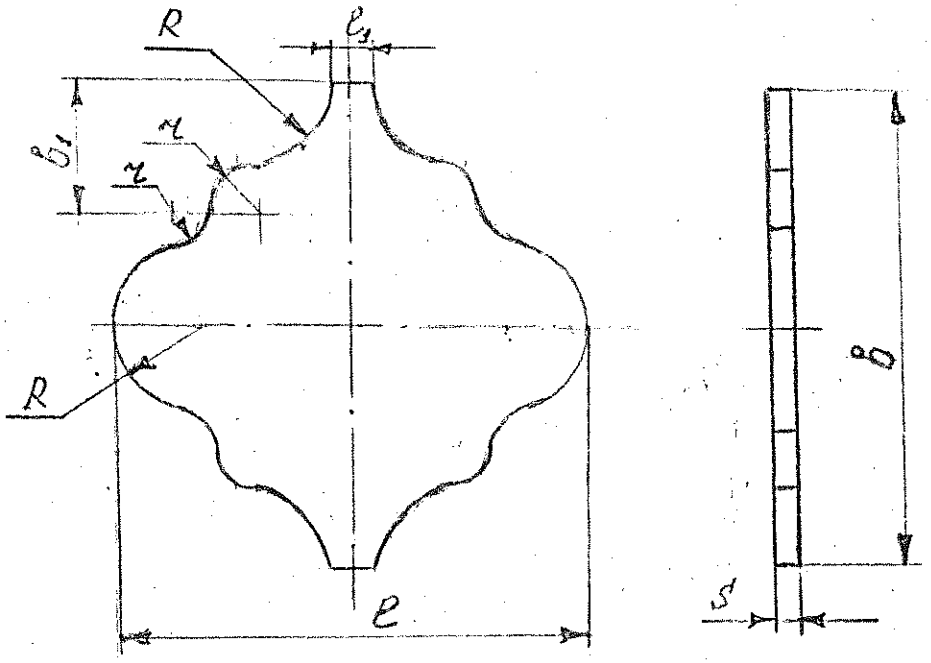


Рисунок I7

не должен быть более I,0 мм.

4.I0 Разнотолщинность (разница между наибольшим и наименьшим значением толщины одной плитки) не должна быть более 0,5 мм.

4.II Косоугольность (отклонение грани плитки от прямого угла) допускается не более:

0,5 мм – для плиток длиной до I50 мм;

I,0 мм – для плиток длиной свыше I50 мм.

4.I2 Кривизна (отклонение лицевой поверхности плиток от плоскости) не должна быть более:

0,8 мм – для плиток I-го сорта;

I,I мм – для плиток 2-го сорта.

4.I3 Условное обозначение плиток должно состоять из обозначения типа, обозначения цвета и обозначения настоящего стандарта.

Примеры условного обозначения:

а) белых квадратных плиток без завала, типа 2А:

Тип 2А белые РСТ Уз.....

б) цветных фасонных плинтусных деталей для отделки внешних углов, типа I8:

Тип I8 цветные РСТ Уз .....

в) белых фигурных плиток, типа 20:

Тип 20 белые РСТ Уз .....

5. Технические требования

Плитки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по технологическому регламенту, утвержденному предприятием – изготовителем.

5.I Характеристики

5.I.I Внешний вид

5.I.I.I В зависимости от показателей внешнего вида плитки подразделяют на два сорта: первый и второй.

5.I.I.2 Лицевая поверхность плиток может быть белой, цветной (одноцветной) и декорированной различными методами (сериографией, набрызгиванием, нанесением глазурей с различным поверхностным натяжением и др.).

5.I.I.3 Глазурь может быть блестящей или матовой, прозрачной или глухой.

5.I.I.4 Цвет, оттенок цвета, рисунок и рельеф лицевой поверхности плиток должны соответствовать утвержденным образцам – эталонам.

Утвержденный образец – эталон цвета (оттенка) может быть распространен на плитки и фасонные детали любого вида лицевой поверхности и любых размеров.

Для плиток с неповторяющемся рисунком (мраморовидные и др.) утверждается образец – эталон цвета, при этом рисунок плиток не эталонируют.

Оттенки основного цвета плиток утверждают в виде планшетов, в которых плитки разных оттенков должны быть уложены вперемежку.

Эталон на отдельный (разовый) заказ согласовывают с потребителем.

5.I.I.5 Допускаемые дефекты лицевой поверхности плиток приведены в таблице 4.

Таблица 4

Вид дефекта*	Норма для плиток	
	I сорта	2 сорта
Отбитость со стороны лицевой поверхности	Не допускаются	Допускаются длиной не более 2 мм в количестве не более 2 шт.
Щербины, зазубрины на ребрах со стороны лицевой поверхности	Не допускаются	Допускаются шириной не более I мм, общей длиной не более I0 м.
Плешина	Не допускается	Допускается общей площадью не более I0 мм^2
Пятно, засорка	Не допускаются	Допускаются невидимые с расстояния 2 м
Мушки, наколы	Допускаются невидимые с расстояния:	
	I м	2 м
Пузыри, прыщи и вскипание глазури	Не допускаются	Допускаются вполь

Окончание таблицы 4

Вид дефекта*	Норма для плиток	
	I сорта	2 сорта
Волнистость и углубление глазури	Не допускаются	ребра плитки шириной не более 2 мм Допускаются невидимые с расстояния 2мм
Слипыш	Не допускается	Допускается общей площадью не более 5 мм^2
Просвет вдоль краев цветных плиток	Не допускается	Допускается вдоль края плитки шириной не более 2 мм
Следы от зачистных приспособлений вдоль ребра лицевой поверхности	Не допускаются	Допускаются невидимые с расстояния 2 м
Нарушения декора (разрыв краски декора, смещение декора, нарушение интенсивности окраски	Допускаются невидимые с расстояния: I м	2 м
Трещины	Не допускаются	Не допускаются
Цск	Не допускается	Не допускается

* Термины и определения дефектов указаны в Приложении А

5.I.I.6 Общее число допустимых дефектов на одной плитке не должно быть более:

двух – на плитках I-го сорта;
трех – на плитках 2-го сорта.

5.I.I.7 При создании декоративного эффекта допускается волнистость глазури, вдавленность или выпуклость рисунка, матовость, оттенки цвета и сочетание различных видов глазури.

5.I.I.8 Монтажная поверхность плиток должна иметь рифления высотой не менее 0,3 мм.

5.I.2 Физико- механические показатели плиток должны соот-

ветствовать указанным в таблице 5

Таблица 5

Наименование показателя	Норма
I. Водопоглощение, %, не более	I6
2. Предел прочности при изгибе, МПа ($кгс/см^2$), не менее	I5 (I50)
3. Термическая стойкость глазури, °С:	
плиток, покрытых белой глазурью	I50
плиток, покрытых цветной глазурью	I25
4. Твердость глазури по Моосу	5

5.I.3 Термическая стойкость глазури не регламентируется для плиток с закристаллизованной, реакционноспособной или другой специальной глазурью и для плиток с реакционноспособными красками.

5.I.4 Водопоглощение плиток из масс, содержащих карбонаты и полиминеральные глины, не должно быть более 24%.

5.I.5 Глазурь плиток должна быть химически стойкой. При воздействии раствора №3 не должно быть потери блеска, изменения окраски или рисунка по сравнению с исходной поверхностью.

5.I.6 Удельная эффективная активность (Аэфф) естественных радионуклидов должна быть не более 370 Бк/кг.

5.2 Маркировка

5.2.I На монтажную поверхность каждой плитки должен быть нанесен товарный знак предприятия - изготовителя.

5.2.2 Каждая упаковочная единица (пакет, ящичный поддон, ящик, стопа) должна быть снабжена ярлыком, на котором указывают:

- наименование или товарный знак предприятия - изготовителя;
- наименование изделия;
- условное обозначение плиток;
- сорт;

– количество плиток, шт. ($м^2$);

– дату изготовления.

Ярлык должен быть прочно прикреплен к упаковке, вложен в нее или нанесен штемпелеванием на упаковочную бумагу.

На ящики или стопы, из которых сформирован пакет, маркировку не наносят.

При поставке в торговлю маркируют каждый ящик или стопу.

5.2.3 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192. На каждое место должен быть нанесен манипуляционный знак "Хрупкое, осторожно", номер знака 1, чертеж 1, "Беречь от влаги", номер знака 3, чертеж 3.

5.3 Упаковка

5.3.1 В каждой упаковке должны быть плитки одного типа, цвета, рисунка и сорта.

5.3.2 Плитки упаковывают в деревянные ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 10198, ГОСТ 10350, ГОСТ 16511, в картонные ящики по ГОСТ 9142, ящичные поддоны по ГОСТ 9570 и другой документации, согласованной с потребителем.

5.3.3 В деревянные и картонные ящики, ящичные поддоны плитки должны быть уложены вертикально, вплотную друг к другу и при необходимости расклинены отходами древесины или картона.

5.3.4 В ящичные поддоны укладывают плитки, предварительно собранные в стопы, обернутые в бумагу, перевязанные шпагатом или полипропиленовой лентой.

5.3.5 В ящичном поддоне между каждым горизонтальным рядом, дном и стенками прокладывается бумага или картон.

5.3.6 В универсальные контейнеры по ГОСТ 15102, ГОСТ 20435,,ГОСТ 22225 плитки следует укладывать предварительно упакованными в деревянные или картонные ящики. Допускается укладывать плитки стопами с обертыванием бумагой и перевязанные шпагатом или полипропиленовой лентой.

Для обертки стоп следует применять бумагу по ГОСТ 8273 или другую бумагу массой I $м^2$ не менее 80 г.

Марка картона для перекладки рядов не регламентируется. Допускается применять прокладки из отходов картона.

5.3.7 Для перевязки стоп следует применять шпагат по ГОСТ I7308, ленту полипропиленовую сечением не менее 9 х 0,5 мм и пределом прочности на разрыв не менее I00 Н/$мм^2$ (I0 кгс/$мм^2$), а также другие обвязочные материалы, обеспечивающие прочность обвязки.

Применение бумажного шпагата не допускается.

5.3.8 Масса ящика или стопы не должна превышать 25 кг.

5.3.9 Транспортные пакеты формируют в соответствии с требованиями ГОСТ 26663.

6 Правила приемки

6.I Плитки должны быть приняты техническим контролем предприятия – изготовителя в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

6.2 Плитки принимают партиями. Партия должна состоять из плиток одного типа, цвета, рисунка и сорта.

Объем партии плиток устанавливают в количестве не более суточной выработки одной технологической линии.

6.3 Приемку плиток осуществляют путем проведения приемочного контроля по следующим показателям:

- внешний вид лицевой поверхности;
- размеры и правильность формы;
- водопоглощение;
- высота рифлений монтажной поверхности;
- термическая стойкость глазури;
- маркировка;
- упаковка.

6.4 Предприятие – изготовитель должно проводить не реже одного раза в квартал периодические испытания пяти образцов плиток одной партии с каждой технологической линии, по следующим показателям:

- предел прочности при изгибе;

– твердость глазури по Моосу;

– химическая стойкость глазури.

В случае получения неудовлетворительных результатов по любому из указанных показателей следует перейти на контроль по этому показателю каждой партии изделий.

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

6.5 Удельную эффективную активность (Аэфф) естественных радионуклидов определяют один раз в год в том случае, если отсутствуют данные поставщика сырьевых материалов о значении этого показателя в поставляемых материалах.

6.6 Приемочный контроль осуществляют путем проведения приемо – сдаточных испытаний по показателям, указанным в п. 6.3. Количество образцов при испытании приведены в таблице 6.

Таблица 6

Наименование показателя	Число образцов
внешний вид лицевой поверхности	по п. 6.8
размеры, косоугольность, кривизна	20
водопоглащение	5
термическая стойкость глазури	5

6.7 Для проведения приемо- сдаточных и периодических испытаний образцы отбирают методом случайного отбора единиц продукции в выборку из разных мест в партии в количестве, указанном в п.п. 6.4 и 6.6.

6.8 Приемо- сдаточные испытания плиток по показателям внешнего вида проводят по 2-х ступенчатому плану контроля в соответствии с требованиями ГОСТ 18242, при этом объем выборки, приемочные и браковочные числа должны соответствовать указанным в таблице 7.

Для контроля принимают приемочный уровень дефектности, равный 4 %, а уровень контроля – I.

Партию принимают, если количество дефектных плиток в

выборке для первой ступени меньше или равно A_c для первой ступени контроля.

Партию не принимают, если количество дефектных плиток больше или равно P_c для первой ступени контроля.

Если количество дефектных плиток в выборке для первой ступени контроля больше A_c, но меньше P_c, переходят к контролю на второй ступени, для чего выбирают выборку такого же объема, как на первой ступени контроля.

Таблица 7

Объем партии плиток, шт.	Ступени контроля	Объем выборки, шт.	Общий объем выборки, шт.	Приемочное число A_c	Браковочное число P_c
От 501 дс 1200 включ.	Первая	20	20	1	4
	Вторая	20	40	4	5
" 1201 " 3200 "	Первая	32	32	2	5
	Вторая	32	64	6	7
" 3201 " 10000 "	Первая	50	50	3	7
	Вторая	50	100	8	9
" 10001 " 35000 "	Первая	80	80	5	9
	Вторая	80	160	12	13
" 35001 " 150000 "	Первая	125	125	7	11
	Вторая	125	250	18	19

Партию плиток принимают, если общее количество дефектных плиток в выборках первой и второй ступени меньше или равно A_c. Партию не принимают, если общее количество дефектных плиток в выборках первой и второй ступенях больше или равно P_c для второй ступени контроля.

6.9 Если при проверке размеров и правильности формы отобранных от партии плиток окажется одна плитка, не соответствующая требованиям стандарта, то партию принимают, если две, то партия приемке не подлежит.

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

6.11 При получении неудовлетворительных результатов испытаний плиток по водопоглощению, термической стойкости глазури проводят повторные испытания плиток на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии.

Партию плиток принимают, если результаты повторных испытаний удовлетворяют требованиям стандарта, если не удовлетворяют, то партия приемке не подлежит.

6.12 Каждая партия плиток должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают;

- номер и дату выдачи документа;
- наименования и адрес предприятия - изготовителя;
- условное обозначение изделия;
- количестве плиток, $м^2$ (шт.);
- водопоглощение, %;
- термическая стойкость глазури, ^{o}C
- химическая стойкость глазури, твердость глазури по Моосу (данные за предыдущий квартал)

7 Методы испытаний

7.1 Методы испытаний по ГОСТ 27180 со следующими дополнениями:

- правильность маркировки и упаковки определяют визуально;

- наличие цека определяют визуально. Метод состоит в нанесении на глазурованную поверхность органического красителя с последующей протиркой мягкой тканью.

- удельную эффективную активность естественных радионуклидов (Аэфф) определяют по ГОСТ 30108.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Плитки транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими

на данном виде транспорта, и с требованиями другой документации, утвержденной в установленном порядке.

8.2 Транспортирование плиток осуществляют в упакованном виде: в универсальных контейнерах или в крытых транспортных средствах, в ящичных поддонах или транспортными пакетами.

8.3 Размещать и крепить груз в крытых железнодорожных вагонах необходимо в соответствии с разделом 3 "Технические условия погрузки и крепления грузов", утвержденных МПС, схемами погрузки, разработанными предприятиями- изготовителями с учетом полного использования грузоподъемности (вместимости) вагонов и контейнеров.

8.4 Плитки в упакованном виде должны храниться в закрытых сухих помещениях, в условиях защиты их от механических повреждений, влияния мороза, высоких температур и агрессивных сред.

Высота штабеля плиток при хранении не должна превышать:

- транспортными пакетами - 2 ярусов;
- в деревянных и картонных ящиках - 10 ярусов;
- в ящичных поддонах - 2 ярусов.

Приложение А
(обязательное)

Термины и определения керамических плиток для внутренней облицовки стен

I Общие термины и определения

Плитка керамическая глазурованная для внутренней облицовки стен – изготовленное из керамической массы, тонкостенное глазурованное изделие, применяемое для внутренней облицовки стен.

Глазурь – тонкий стекловидный или частично закристаллизованный слой, покрывающий поверхность керамической плитки и закрепленный путем обжига при высоких температурах.

Декорирование плитки – нанесение на лицевую поверхность плитки гладкого или рельефного рисунка одного или нескольких цветов.

2. Основные виды плиток

Гладкая керамическая плитка – плитка с гладкой лицевой поверхностью, не декорированная.

Гладкая декорированная керамическая плитка – плитка с гладкой лицевой поверхностью, с нанесенным цветным рисунком.

Рельефная керамическая плитка – плитка с рельефной лицевой поверхностью, не декорированная.

Рельефная декорированная керамическая плитка – плитка с рельефной лицевой поверхностью и нанесенным цветным рисунком.

3 Основные виды поверхностей плиток

Лицевая поверхность – поверхность плитки, видимая после ее укладки на стену.

Монтажная поверхность – поверхность плитки, примыкающая при укладке к стене.

Грани – ограниченные ребрами боковые поверхности плиток, которыми они примыкают друг к другу при укладке.

Завал – округленная грань плитки со стороны ее лицевой поверхности.

Рифления – неглубокие впадины или выпуклости на монтажной поверхности плитки, предназначенные для ее лучшего сцепления с раствором.

Рельеф – выпуклое или углубленное изображение на лицевой поверхности плитки.

4 Термины и определения дефектов лицевой поверхности керамических плиток.

Отбитость – механическое повреждение изделия (углов, ребер, граней), не покрытое глазурью.

Щербины и зазубрины – мелкие отколы на краях плитки.

Плешины – места, не покрытые глазурью.

Пятно – зона другой окраски плитки размером более 2 мм, отличающейся от основного цвета.

Мушка – точка темного цвета (коричневая, черная, зеленая) размером до I мм.

Засорка – инородное тело, покрытое или непокрытое глазурью, выступающее над поверхностью изделия.

Накол – углубление в виде точки на поверхности глазури.

Пузырь – небольшое полое вздутие глазури или керамической массы.

Прыщ – небольшое плотное вздутие глазури или керамической массы.

Волнистость – волнообразное изменение толщины глазури.

Вскипание глазури – мелкие сконцентрированные пузырьки на поверхности глазури, не поддающиеся раздавливанию.

Слипыш – нарушение слоя глазури вследствии слипания изделий в процессе обжига.

Трещина открытая – трещина, не покрытая глазурью.

Трещина закрытая – трещина, покрытая глазурью.

Цек – тонкие волнообразные трещины, образующиеся вследствие различия коэффициента термического расширения черепка и глазури.

Матовость – снижение или отсутствие блеска блестящей глазури.

Оттенок основного цвета – нюансы окраски поверхности изделия с большей или меньшей насыщенностью цвета.

УДК 691.434-431:006.354 Ж 16 ОКСТУ

Ключевые слова: плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен, основные параметры и размеры, технические требования, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение.

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

Подготовлен к изданию ИВЦ "АКАТМ"

РСТ Уз 823-97

Председатель технической комиссии (ТК)
Заместитель директора НИИстромпроекта, к.т.н. З.П.Пулатов

Ответственный секретарь ТК Н.П.Стренакова

Руководитель разработки
зав.лаборатории испытаний стекла и керамики, к.т.н. В.Я.Дрыга

Ответственный исполнитель
Зав.отд.стандартизации А.Г.Троик