РСТ Уз670-96

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ДВЕРИ ДЕРЕВЯННЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

Государственный комитет Республики Узбекистан
по архитектуре и строительству

Ташкент

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН

Проектно-технологическим трестом "Оргтехпроектстрой" корпорации "Узпромстройдезпстрой"

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

Приказом Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству от

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 С вводом в действие настоящего стандарта утрачивает силу ГОСТ 475-78 на территории Республики Узбекистан.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Государственного комитета по стандартизации

Содержание

1 Область применения 35

2 Нормативные ссылки 35

3 Классификация 38

4 Технические требования 40

5 Комплектность 54

6 Правила приемки 55

7 Методы контроля 56

8 Упаковка, транспортирование и хранение 59

9 Приложение А 60

10 Ключевые слова 61

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ЁГОЧ ЭШИКЛАР

Умумий техник шартлар

ДВЕРИ ДЕРЕВЯННЫЕ

Общие технические условия

Door of wood

General technical requirements

Дата введения

с 01.10.96

~~до 01.10.2001~~

01.01.2009

~~Изменение от~~

№ 2 от 20.02.04

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на деревянные двери для жилых, общественных, производственных и вспомогательных зданий и сооружений.

К обязательным требованиям настоящего стандарта относятся нижеперечисленные пункты:

4.1; 4.2; 4.3; 4.4; 4.5; 4.6; 4.7; 4.8; 4.10; 4.11; 4.13; 4.18; 4.19; 4.20; 4.21; 4.28; 4.33; 4.34; раздел 6; п.7.13

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 102-75 Фанера березовая авиационная. Технические

Издание официальное

...стандартизации и метрологии
...но 27.08.96 г.
№ 523

условия.

ГОСТ 111-90. Стекло оконное. Технические условия.

ГОСТ 162-90 Штангенглубиномеры. Технические условия.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 427-75* Линейки измерительные металлические. Технические условия.

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

ГОСТ 2140-81* Пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения.

ГОСТ 2977-82* Шпон строганный. Технические условия.

ГОСТ 3749-77* Угольники поверочные 90°. Технические условия.

ГОСТ 3916.1-89* Фанера. Технические условия.

ГОСТ 4598-75 Плиты древесноволокнистые. Технические условия.

ГОСТ 5378-88 Угломеры с конусом. Технические условия.

ГОСТ 7016-82* Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности.

ГОСТ 7481-78 Стекло армированное листовое. Технические условия.

ГОСТ 8025-75 Линейки поверочные. Технические условия.

ГОСТ 8904-81* Плиты древесноволокнистые твердые с лакированным покрытием.

ГОСТ 8925-68* Щупы плоские для стеночных приспособлений. Конструкции и размеры.

ГОСТ 9244-75* Нутромеры с ценой деления 0,001 и 0,002мм.

ГОСТ 9330-76* Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов.

УзГСМ
Регистрация

ГОСТ 9590-76* Пластик бумажно-слоистый декоративный. Технические условия.

ГОСТ 9825-73* Материалы лакокрасочные. Термины, определения и обозначения.

ГОСТ 10174-90 Прокладки уплотняющие пенополиуретановые для окон и дверей.

ГОСТ 15140-78* Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии.

ГОСТ 15612-85* Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности.

ГОСТ 15613.1-84 Древесина клеевая массивная. Методы определения предела прочности клеевого соединения при скалывании вдоль волокон.

ГОСТ 15613.4-78* Древесина клеевая массивная. Методы определения предела прочности зубчатых клеевых соединений при статическом изгибе.

ГОСТ 15867-79* Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов.

ГОСТ 15876-90 Калибры предельные в деревообработке. Технические требования.

ГОСТ 16588-91 Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности.

ГОСТ 19414-90 Древесина клеевая массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям.

ГОСТ 23166-78* Окна и балконные двери деревянные. Общие технические условия.

UzLICM

ГОСТ 24404-80. Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения.

ГОСТ 24944-81 Пленка поливинил хлоридная декоративная отделочная. Технические условия.

ГОСТ 25885-83 Конструкции деревянные клеевые. Метод определения прочности клеевых соединений древесноплиточных материалов и древесиной.

ГОСТ 30109-94 Двери деревянные. Методы испытания на сопротивление взлому.

3 Классификация

3.1 Двери подразделяются по следующим основным признакам: назначению, конструкции, количеству полотен, направлению и способам открывания, наличию остекления, виду отделки.

3.1.1 По назначению двери подразделяются на: внутренние, включая входные с лестничных клеток в квартиры и помещения общественных, производственных и вспомогательных зданий и сооружений, а также двери для сантехнических узлов; наружные, в том числе входные в здания, тамбурные и в мусороприемные камеры; специальные, в том числе: звукоизоляционные, противопожарные, дымозащитные, утепленные, повышенной прочности; двери-лазы для прохода на крышу и в помещения технического назначения;

Двери для прохода в подвалы, чердаки и плоские крыши.

3.1.2 По конструкции двери подразделяются на: двери щитовой конструкции со сплошным заполнением или малопустотным заполнением полотна, в том числе сотовым; двери рамочной конструкции; двери с порогом и без порога; двери с фрамугой и без фрамуги.

3.1.3 По количеству дверных полотен двери подразделяются на:

однопольные; двухпольные, в том числе с полотнами рамочной конструкции; многопольные.

3.1.4 По направлению и способам открывания полотен двери подразделяются на: распашные, открываемые поворотом дверного полотна вокруг вертикальной крайней оси в одну сторону, в том числе правые - с открыванием дверного полотна против часовой стрелки и левые - с открыванием дверного полотна по часовой стрелке; качающиеся - открываемые поворотом дверных полотен вокруг вертикальных крайних осей в обе стороны; раздвижные.

3.1.5 По наличию остекления двери подразделяются на остекленные и глухие.

3.1.6 По влагостойкости двери подразделяются на: двери повышенной влагостойкости для помещений с постоянной относительной влажностью более 60%, а также тамбурные двери и двери, устанавливаемые в наружных стенах зданий; двери нормальной влагостойкости для помещений с относительной влажностью воздуха не более 60%.

3.1.7 По виду отделки двери подразделяются на: двери с непрозрачным отделочным покрытием, отделанные эмалями, красками или облицованные декоративными листовыми или пленочными материалами; двери с прозрачным отделочным покрытием, отделанные прозрачными лаками.

3.2 Поверхности сборочных единиц и деталей дверей подразделяются на лицевые и нелицевые. К лицевым относятся поверхности, видимые при эксплуатации двери, установленной в проем.

3.3 Типы, размеры и конструкции дверей, а также области их применения устанавливаются в РСТ и технических условиях (ТУ) на конкретные типы и размеры этих изделий.

4 Технические требования

4.1 Двери изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам и техническим условиям на конкретные типы, размеры и конструкции этих изделий и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Предельные отклонения от номинальных размеров изделий и их сборочных единиц от размеров типовых соединений и свободных размеров деталей не должны превышать установленных в приложении к настоящему РСТ.

4.3 Двери, их сборочные единицы и детали должны иметь правильную геометрическую форму. Покоробленность деталей не должна превышать величин предельных отклонений от номинальных размеров, указанных в п.4.2 Отклонения дверных полотен от плоскости не должны превышать 2 мм по высоте, ширине и диагонали. Отклонение от перпендикулярности сторон дверных полотен не должно превышать 2 мм/м. В угловых шиповых соединениях коробок высота провесов не должна превышать 0,5мм, а в угловых соединениях обвязок полотен- 0,3 мм. Зазоры в заплечках шиповых соединений коробок не должны быть более I мм.

4.4 Для изготовления дверей применяют натуральную древесину, древесные плиты, фанеру, полимерные материалы, металлический прокат и алюминиевые профили, клеевые и лакокрасочные материалы, стекло, дверные приборы, крепежные элементы и другие материалы и изделия, удовлетворяющие требованиям стандартов и технических условий на эти материалы и изделия.

4.5 Двери повышенной влагостойкости следует изготовлять из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, лиственницы и кедра.

Для изготовления дверей нормальной влагостойкости, кроме древесины перечисленных выше пород, допускается применять древесину березы, осины, ольхи, липы, тополя и других пород, не уступающих последним по стойкости к загниванию, твердости и прочности при изгибе. Особенно следует учесть тот факт, что в последние годы на миллионах га Узбекистана были посажены породы быстрорастущего тополя, который с учетом правильного антисептирования соответствующих деталей дверных блоков заменит ряд дефицитных пород для безлесного Узбекистана.

4.6 Применение древесины разных пород в одной сборочной единице не допускается за исключением сосны, ели, пихты и кедра под непрозрачное отделочное покрытие и при формировании полотна щитовых дверей. Допускается установка раскладок, нащельников, обкладок, обшивки из древесины лиственных пород на основу из древесины хвойных пород в изделиях нормальной влагостойкости.

Использование древесины твердых лиственных пород для изготовления обкладок, раскладок, нащельников и обшивки допускается в изделиях повышенной влагостойкости с прозрачной отделкой.

Изготовление обкладок дверных полотен из древесины липы не допускается, а из древесины тополя–с условием ее антисептирования.

4.7 Влажность древесины деталей должна быть: коробок наружных тамбурных дверей - 12±3%; коробок внутренних дверей и дверных полотен - 9±3%.

Влажность древесины заделок (пробок, планок), нагелей и шкантов должна быть на 2-3% меньше влажности древесины деталей.

4.8 В древесине деталей дверей под непрозрачное покрытие не допускаются пороки и дефекты обработки по видам, размерам и

количеству более указанных в табл.I.

4.9 В рейках заполнения щитов внутренних дверей не допускаются гнили и острый обзол, а в рейках наружных дверей и входных в квартиры, кроме указанных пороков-30см молок, гнилые и табачные сучки, отверстия от выпавших сучков размерами более 25мм и тупой обзол размером более I/3 ширины рейки.

Таблица I

Наименование пороков и дефектов обработки	Нормы ограничения пороков древесины и обработки в деталях		
	раскладок, нащельников обкладок	каркаса полотен, коробок усиленных дверей	каркаса полотен, коробок
I	2	3	4
Сучки	Не допускаются размером ширины пласти (первое число) - кромки (второе число), более		
а) здоровые, сросшиеся и частично сросшиеся	I/4-I/3	I/3-I/2	I/2-2/3
	Число в шт. на любом пог.м пласти или кромки, не должно превышать 4-х		
			На неприцевых поверхностях число сучков не ограничивается
	Сучки размером до половины указанных не учитываются		
б) несросшиеся, выпадающие, загнившие, гнилые и табачные	Не допускаются	Не допускаются размером более 20мм в общем числе учитываемых здоровых сучков	

1	2	3	4
Трещины	Не допускаются	Не допускаются шириной более: 2мм	2мм, а на нелицевых поверхностях 4мм глубиной, в долях толщины или ширины детали I/4 общей длины, в долях длины детали I/3
			I/3 I/2
Червоточина, смоляные кармашки	Не допускаются	Не допускаются диаметром более IO мм на любом пог.м. стороны детали - 4шт не более	
Сердцевина и двойная сердцевина, рак, прорость, пасынок, тупой обзол	Не допускаются	Не учитываются шириной до 0,2мм Не допускаются на лицевых поверхностях обзол по толщине детали в долях толщины - I/4, по ширине-I/3	

I	2	3	4
Механические повреждения: зарез, отщеп, скол, вырыв, задиры, выщербины		Не допускаются на лицевых поверхностях На нелицевых поверхностях - обзол по толщине детали в долях толщины - I/4; по ширине в долях ширины - I/3	
Гнили, сквозные смоляные кармашки, сквозные трещины, острый обзол, бахрома, наклон волокон более 20%		Не допускаются	

Примечания:

I Измерения пороков древесины и дефектов обработки ведутся по ГОСТ 2I40;

2 На любой из сторон деталей на участке длиной, равной ее ширине:

сумма размеров всех сучков, лежащих по линии, равной ее ширине;

сумма размеров всех сучков, лежащих на линии, пересекающей поверхность стороны детали в любом направлении, не должна превышать максимально допускаемого сучка;

не должно быть более двух учитываемых пороков: сучков, трещин, сердцевины, глубокой червоточины, пробок и планок в нормах их ограничения, указанных в таблице I.

3 Учитываемые пороки (трещины, частично сросшиеся сучки, чер-

воточины, смоляные кармашки, механические повреждения) должны быть зашпакеваны. Смоляные кармашки предварительно должны быть очищены от смолы.

На лицевых поверхностях сучки диаметром более 10мм (кроме здоровых, сросшихся и частично сросшихся) должны быть вырезаны и заделаны пробками.

4.10 Заделка пороков и дефектов обработки пробками и планками должно производиться на клею. Пробки и планки должны быть изготовлены из древесины без пороков, одной породы с деталью и установлены плотно, без зазоров, заподлицо с поверхностью детали. Направление волокон в древесине пробок и планок должно соответствовать направлению волокон в древесине деталей.

Количество пробок и планок не должно превышать размеров сучков, указанных в таблице I, а размеры планок – 4-х $см^2$ на кромке и 8 $см^2$ на пласти заделываемой детали. Количество пробок и планок на любом пог.м стороны детали не должно быть более 4шт.

Места заделки пороков и дефектов обработки должны иметь ровную и гладкую поверхность без трещин.

4.11 Сучки учитываемых размеров, смоляные кармашки, червоточины, пробки и планки не допускаются в шиповых соединениях и в местах расположение врезных приборов и крепежных деталей (шурупов, винтов, нагелей, скрепок и др.)

4.12 На лицевых поверхностях деталей дверей под прозрачные отделочные покрытия не допускаются пороки и дефекты обработки древесины, за исключением завитков, крена, наклона волокон, глазков, сросшихся и частично сросшихся сучков и трещин шириной до 0,1 мм, допускаемых нормами ограничения, указанных в табл.1

Частично сросшиеся сучки и трещины должны быть зашпакеваны

под цвет древесины. Заделки сучков пробками и планками не допускается.

На лицевых поверхностях деталей пороки и дефекты не должны быть более указанных в таблице I

4.I3 Детали дверей допускается изготовлять клееными по толщине, ширине и длине.

Склеивание древесины по толщине и ширине должно производиться на гладкую фугу по ГОСТ 9330, а по длине - на зубчатые шипы по ГОСТ I94I4. Соединения с шипом длиной I0мм допускаются во всех деталях без ограничения места их расположения, а в угловых соединениях и на расстояниях менее I50мм от них - не допускаются.

Соединения по длине с шипом длиной свыше I0мм не допускаются в деталях дверей с прозрачными отделочными покрытиями, в местах установки врезных приборов и крепежных деталей, в обкладках, нащельниках и раскладках, в угловых соединениях и на расстояниях менее I50мм от них, в нижних деталях коробок и полотен наружных и тамбурных дверей.

Количество соединений по длине не должно быть более трех на пог.м детали при минимальной длине склеиваемых заготовок 250мм

4.I4 Угловые соединения деталей должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9330-76:

концевые - на сквозных прямых шипах;

срединные вертикальные - на сквозных прямых шипах или шкантах;

срединные горизонтальные - на несквозных прямых шипах или шкантах.

Типы шиповых соединений, в зависимости от толщины соединяе-

мых деталей, указаны в таблице 2

Таблица 2

в миллиметрах

Типы углового соединения по количеству шипов	Толщина полотен	Толщина коробок
1	2	3
Одинарный или двойной	До 40	До 80
Двойной или тройной	От 40 до 80	От 80 до 130
Тройной и более	Свыше 80	Свыше 130

Угловые соединения на прямых шипах должны выполняться на клею и укрепляться деревянными или профилированными металлическими нагелями по ГОСТ 17585.

Допускается крепление шиповых соединений коробок гвоздями длиной не менее 3/4 толщины соединяемых деталей (на два гвоздя в угол).

4.15 Детали каркаса щитовых полотен должны быть соединены по углам на шипы или скрепки, скобки.

Ширина деталей каркаса должна быть не менее одинарной-полуторной толщины полотна.

В местах расположения петель, ручек и других приборов, продольные детали каркаса должны быть увеличены по ширине за счет дополнительной установки реек шириной не менее 40 мм и длиной не менее 250мм и укреплены скрепками.

Щитовые полотна наружных дверей, дверей входных в квартиры и дверей с повышенными требованиями к прочности должны изготовляться со сплошным заполнением калиброванными по толщине деревянными рейками, экструзионными или полутвердыми древесностружечны-

ми плитами и подобными им материалами.

Щитовые полотна внутренних дверей могут изготовляться с мелкопустотным (решетчатым) и сплошным заполнением щита. Мелкопустотное заполнение должно выполняться из деревянных реек, полосок фанеры, древесно-волокнистых и древесностружечных плит, шпона, бумажных сот или спиральной стружки.

Ширина реек заполнения должна быть не более 60мм.

Расстояние в свету между элементами мелкопустотного заполнения не должно превышать 30 мм по ширине и 400мм по длине, а в сотах бумажного заполнения - 40мм по ширине и длине.

Варианты заполнения щитов дверных полотен различными материалами должны предусматриваться стандартами на конкретные типы дверей.

4.16 Полотна для дверей повышенной влагостойкости должны оклеиваться сверхтвердыми древесноволокнистыми плитами марки СТ-500 по ГОСТ 4598, атмосферостойкой фанерой БПС-1 по ГОСТ 102. или фанерой повышенной влагостойкости марки ФСФ не ниже сорта $\frac{В}{ВВ}$ по ГОСТ 3916, а для дверей нормальной влагостойкости - твердыми древесноволокнистыми плитами марки Т группы А по ГОСТ 4598 или клееной фанерой марки ФК не ниже сорта $\frac{В}{ВВ}$ ГОСТ 3916. Толщина древесноволокнистых плит для щитов с мелкопустотным заполнением должна быть не менее 3,2 мм.

По соглашению сторон для дверей повышенной влагостойкости допускается применение твердых древесноволокнистых плит марки Т группы А или фанеры марки ФК не ниже сорта $\frac{В}{ВВ}$ при условии отделки полотен атмосферостойкими покрытиями.

При сплошном заполнении полотен внутренних дверей древесностружечными плитами они должны быть облицованы строганым или лу-

щеным шпоном или другими материалами.

4.17 В щитовых полотнах нормальной влагостойкости под непрозрачное отделочное покрытие допускается применение составных листовых облицовок, соединяемых на"ус" на клею или в "стык" влагостойким составом.Соединение должно выполняться в нижней четверти глухого дверного полотна на бруске заполнения.Длина соединения не должна быть менее 7 мм.Соединение на "ус" и в "стык" должно выполняться без зазоров, тщательно зашпаклевано, зачищено.

На каждой стороне глухого полотна допускается одно соединение, располагаемое горизонтально.На каждой стороне остекленного полотна- четыре горизонтальных соединения на уровне углов четвертей остекления.

4.18 Для склеивания древесины угловых соединений, приклеивания облицовок, обшивок, обкладок, нащельников, пробок, шпенок, деревянных нагелей и других деталей следует применять клей средней водостойкости.

4.19 Прочность клеевых соединений должны быть не менее: на скалывание вдоль волокон при склеивании древесины по толщине и ширине - 4,0 МПа на изгиб при соединении по длине на зубчатые шипы:

деталей коробок. 20МПа

остальных деталей. 26МПа

угловых шиповых соединений в кгс/см2:

коробок. 4

каркаса щитовых полотен. 6

соединений листовой облицовки с каркасом полотна на отрыв. 1500Н

4.20 Нащельники и обкладки должны устанавливаться на клею

с дополнительным креплением нащельников-шурупами, а обкладок-шурупами или деревянными нагелями. Допускается установка нащельников без клея с креплением шурупами или гвоздями. Расклады и рейки облицовки должны быть закреплены гвоздями шурупами или другими крепежными деталями.

Крепежные детали следует устанавливать с шагом не более 300 мм и не менее чем в трех точках.

Длина крепежной детали должна быть не менее двойной толщины прикрепленной детали.

4.21 Шероховатость ($R_{z,max}$, мкм) лицевых поверхностей дверей по ГОСТ 7016 должна быть:

под непрозрачное отделочное покрытие - не более 200мкм

под прозрачное отделочное покрытие - не более 60 мкм

Шероховатость нелицевых поверхностей, а также лицевых поверхностей дверей для животноводческих и птицеводческих зданий не должна быть более 320 мкм.

Шероховатость нелицевых поверхностей коробок, шипов и гнезд под приборы не нормируется.

4.22 Двери, как правило, должны изготовляться с непрозрачным покрытием.

Прозрачное отделочное покрытие может применяться только при изготовлении дверей из древесины твердых лиственных, хвойных и ценных пород, подобранной по качеству, цвету и текстуре, а также дверей облицованных рейками, обшивками или строганым шпоном.

Для декоративной облицовки дверей могут быть использованы: древесноволокнистые плиты с лакокрасочным покрытием по ГОСТ 8904,

строганый шпон ГОСТ 2977, декоративный бумажно-слоистый пластик (ГОСТ 9590), декоративная поливинилхлоридная пленка (ГОСТ 24944), декоративная бумаге, напрессованная на облицовку, детали из древесины.

4.23 Непрозрачное законченное отделочное покрытие, предназначенное для защиты изделий во время хранения и транспортирования, допускается выполнять указанными выше материалами в один слой, а также грунтовками, олифами или другими материалами, не уступающими последним по защитным свойствам и сцеплению (адгезии) с отделываемой поверхностью.

Непрозрачное отделочное покрытие должно быть белого цвета. По соглашению сторон допускается окраска дверей в другие цвета.

Прозрачное отделочное покрытие должно производиться прозрачными лаками.

4.24 Двери повышенной влагостойкости должны отделываться атмосферостойкими лакокрасочными материалами группы I по ГОСТ 9825.

Для изделий нормальной влагостойкости следует применять лакокрасочные материалы группы 2 по ГОСТ 9825.

Допускается применение атмосферостойких лакокрасочных материалов.

4.25 Лицевые поверхности дверей с непрозрачными и прозрачными законченными отделочными покрытиями должны быть глянцевыми или матовыми. Лицевые поверхности дверей с незаконченными лакокрасочными покрытиями и нелицевые поверхности могут быть полуглянцевыми или матовыми.

Поверхности дверей, облицованные листовыми или пленочными материалами могут быть гладкими или рельефными, глянцевыми или

матовыми, одноцветными или с рисунком.

4.26 Качество лицевых деревянных поверхностей дверей с законченным отделочным покрытием должно соответствовать Ш классу по ГОСТ 24404, а с незаконченным отделочным покрытием - IУ классу.

Качество лицевых металлических поверхностей (для служебных дверей, люков, лазов) с законченным отделочным покрытием должно соответствовать У классу по ГОСТ 9.032, а с незаконченным - IУ классу.

На лицевых поверхностях с декоративной облицовкой листовыми или пленочными материалами размеры и число царапин, вмятин, пятен, а также неровность глянца и матовости должны соответствовать Ш классу по ГОСТ 24404.

4.27 Нормы ограничения дефектов на нелицевых поверхностях дверей с непрозрачной законченной отделкой, а в дверях для животноводческих и птицеводческих зданий и на лицевых поверхностях, могут соответствовать требованиям установленным для незаконченных отделок.

На нелицевых поверхностях дефекты отделочных покрытий не ограничиваются, за исключением пропусков лакокрасочного слоя.

4.28 Нелицевые поверхности коробок дверей должны быть антисептированы, а двери помещений с повышенной влажностью (более 60%) сверх слоя антисептика покрашены.

4.29 Лакокрасочные покрытия должны иметь прочное, без отслаивания, сцепление (адгезию) с отделываемой поверхностью, не ниже 2-го балла по ГОСТ 15140

4.30 Для дверей с прозрачным отделочным покрытием и с декоративной облицовкой необходимо:

раскладки и нащельники изготовлять из древесины, подобранной

или отделенной под цвет изделия;

боковые кромки полотен облицовать строганым шпоном, бумажно-слоистым пластиком, поливинилхлоридным профилем или обкладками из древесины соответствующего цвета.

4.31 Типы, размеры, отделка и качество изготовления приборов и крепежных деталей, применяемых для дверей, должны удовлетворять требованиям стандартов на эти изделия и детали и указываться в спецификации заказчика.

Приборы одного типа и назначения следует устанавливать в изделиях на одном уровне.

4.32 Приборы, нащельники, раскладки и другие детали должны быть закреплены шурупами, штифтами и гвоздями в соответствии с требованиями стандартов на приборы и настоящего стандарта.

Шурупы должны быть завинчены. Забивка шурупов и выход концов крепежных деталей на поверхность дверей не допускается. Все шурупы должны быть завинчены в одном направлении (по прорези).

4.33 Для уплотнения притворов должны применяться пенополиуретановые уплотняющие прокладки по ГОСТ 10174 или другие прокладки, удовлетворяющие требованиям нормативных документов.

Уплотняющие прокладки без поверхностного клеевого слоя должны быть приклеены водостойким клеем.

Прокладки следует устанавливать после законченной отделки и просушки дверей.

Если имеется договоренность о поставке изделий окрашенных за один раз или только профилированных, то прокладки поставляются без установки, в отдельной упаковке, привязанные по длине (периметру дверного полотна) с учетом обеспечения их установки на каждый поставленный дверной блок. Установка дверей входных в квартиры и помещения общественных, производственных зданий и сооружений без уста-

новки прокладок запрещается. Установка уплотняющих прокладок для дверей вспомогательных зданий производится при наличии специальной оговорки заказчика.

4.34 Остекление должно производиться с нанесением замазки с обоих сторон стекла или с применением эластичных прокладок, с дополнительным креплением стекла раскладками. Стекло, применяемое для остекления дверей, должно соответствовать ГОСТ 111, ГОСТ 5537 и ГОСТ 7481.

5 Комплектность

5.1 Двери должны поставляться потребителям полной заводской готовности, собранными в блоки, состоящие из дверных полотен, навешенных на петли в коробки.

По требованию (заказу) потребителя могут поставляться одни дверные полотна или коробки.

5.2 Двери полной заводской готовности имеют окончательную отделку, не требующую дополнительных работ на строительной площадке, установленные приборы, стекла и уплотняющие прокладки.

Приборы, стекла и уплотняющие прокладки должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов Республики Узбекистан, в случае их отсутствия – стандартам или техническим условиям (ТУ) на эти материалы.

5.3 Приборы и части приборов, выступающие за габариты дверей, а также цилиндровые механизмы замков и ключи к ним, должны быть упакованы в отдельную тару и поставляться в комплекте с дверями.

5.4 По согласованию изготовителя с потребителем допускается поставка дверей с неполной заводской готовностью.

Под неполной заводской готовностью понимается только степень от-

делки (окраски), при этом изделия могут поставляться окрашенными только за один раз, т.е. доведенные полностью до окраски за второй раз, которая выполняется уже на строительной площадке.

5.5 При поставке дверей в неостекленном виде раскладки для крепления стекол должны иметь отделку, соответствующую отделке полотен и быть наживлены в четвертях остекления на гвоздях или шурупах после высыхания отделочных покрытий на полотнах и раскладках.

6 Правила приемки

6.1 Поставка дверей производится партиями, размеры которых устанавливаются соглашением сторон.

6.2 Двери каждой партии должны быть проверены и приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

6.3 На принятых изделиях должен быть штамп ОТК, содержащий: наименование предприятия-изготовителя, номер приемщика ОТК, марку двери и дату выпуска.

Штамп наносят на нелицевую сторону двери в месте, доступном для осмотра, четко, несмываемой красной.

6.4 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие поставляемых дверей требованиям настоящего стандарта, при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных стандартом.

6.5 Каждая партия дверей должна сопровождаться паспортом, в котором указывается:

- наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение (условный адрес);

- наименование ведомства, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

- наименование и марка изделий, номер стандарта или другой действующей нормативной документации на изделия и номер

настоящего стандарта;

- количество изделий в шт., п.м., $м^2$;

- данные контрольных испытаний влажности древесины и прочности клеевых соединений;

- степень заводской готовности, вид отделочного покрытия, влагостойкость;

- спецификация приборов и уплотняющих прокладок для каждой марки изделий.

6.6 Для контрольной проверки потребителем отбирают 3% дверей от партии, но не менее 3шт., которые подвергают осмотру, измерениям и испытаниям.

Если в результате проверки какое-либо изделие не соответствует требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества изделий.

При повторном обнаружении несоответствия какого-либо изделия требованиям настоящего стандарта партия приемке не подлежит.

6.7 При отсутствии у изготовителя испытательного оборудования потребителю должны предъявляться результаты ежемесячных испытаний прочности клеевых соединений, выполненных другими организациями.

6.8 Площадь готовых дверей определяют по номинальным габаритным размерам блоков и вычисляют с точностью до 0,01м3.

7 Методы контроля

7.1 Качество древесины, обработки и сборки дверей должно быть проверено до нанесения отделочного покрытия, качество деталей каркаса и заполнителя проверяют в процессе изготовления.

Качество отделанных поверхностей, установки приборов, уплот-

УзЦОМ

няющих прокладок и стекла проверяют в готовых изделиях.

7.2 Наличие пороков и дефектов обработки древесины в дверях (п.2.8) оценивают визуально и путем измерения их величины с точностью до 1 мм металлической линейкой ГОСТ 427 .

Ширину трещин измеряют набором щупов ГОСТ 8925 , с минимальной толщиной пластинки 0,1мм.

7.3 Размеры, покоробленность, отклонения от плоскостности полотен и провесы измеряют с точностью до 0,1мм. Для измерения используют предельные калибры (по ГОСТ 15876), в том числе с индикаторами по ГОСТ 577; штангенциркули по ГОСТ 166; штангенглубиномеры по ГОСТ 162; ; нутромеры по ГОСТ 9244; поверочные линейки по ГОСТ 8026, наборы щупов по ГОСТ 8925.

Отклонения от перпендикулярности сторон полотен измеряют с точностью до 0,1 мм с помощью угломера с нониусом по ГОСТ 5378 или угломера оптического по ГОСТ 11197 , а также угольника поверочного 90^{0} по ГОСТ 3749, щупов по ГОСТ 8925 или индикатора часового типа по ГОСТ 577.

7.4 Отклонения от плоскостности полотен определяют измерением максимального зазора между их поверхностью и поверхностью поверочной линейки с помощью индикаторов, штангенглубиномера и набора щупов.

Неплоскостность полотен проверяют в поперечном, продольном и диагональном напряжениях. Длина поверочной линейки должна превышать максимальные размеры проверяемых поверхностей.

7.5 Влажность древесины проверяют по ГОСТ 16588.

7.6 Прочность клеевых соединений и прочность сцепления лакокрасочных покрытий с отделываемой поверхностью проверяют не реже одного раза в месяц и при получении каждой новой партии клея и лакокрасочных материалов.

Количество испытываемых образцов на прочность клеевого соединения должна быть не менее пяти.

7.7 Склеенные детали и сборочные единицы до выпиливания из них образцов с клеевыми соединениями должны быть выдержаны в помещениях с нормальным температурно-влажностным режимом не менее трех суток при склеивании без нагрева и не менее 24 часов - при склеивании с нагревом.

7.8 Испытание клеевого соединения на скалывание вдоль волокон по ГОСТ 15613.

7.9 Определение прочности при изгибе деталей, склеенных по длине на зубчатые шипы производится по ГОСТ 19414, ГОСТ 15613.

7.10 Определение прочности склеивания угловых соединений производят методом сжатия уголков по ГОСТ 23166. Уголки вырезают из полотен и коробок не соответствующих настоящему стандарту или же изготовляют отдельно, но в процессе изготовления данной партии дверей, которая подвергается проверке (испытанию).

7.11 Определение прочности склеивания облицовки с каркасом щитового полотна производится по ГОСТ 15867 и ГОСТ 25885.

7.12 Шероховатость поверхностей дверей оценивают по ГОСТ 15612 или методом сравнения с эталонами, утвержденными в установленном порядке.

7.13 Испытания на взлом выполняются по ГОСТ 30109.

7.14 Соответствие внешнего вида лицевых поверхностей дверей с отделочным покрытием или декоративной облицовкой требованиям п.4.21 настоящего стандарта оценивается визуально, без применения увеличительных приборов.

Цвет, рисунок, блеск и матовость отделочных покрытий проверяют путем сравнивания с образцами-эталонами, утвержденными в опре-

УзЦСМ

деленном порядке.

7.15 Прочность сцепления (адгезия) лакокрасочных покрытий с отделываемой поверхностью определяют методом "решетчатых надрезов" по ГОСТ 15140.

8 Упаковка, транспортирование и хранение

8.1 При хранении и транспортировании дверей должны быть приняты меры для предохранения их от механических повреждений, загрязнения, увлажнения воздействием атмосферных осадков и действия прямых солнечных лучей.

8.2 Двери транспортируются всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с действующими правилами перевозки грузов.

8.3 Полотна дверей перед их транспортированием должны быть надежно закреплены запирающими приборами, а в случае, если приборы не предусмотрены конструкцией изделия-планками, стяжными или другими приспособлениями, не вызывающими повреждений.

Коробки без порога должны быть скреплены монтажными досками.

Забивка гвоздей или других крепежных деталей допускается только в нелицевые стороны коробок.

8.4 Двери полной заводской готовности должны транспортироваться в специальных контейнерах или других устройствах, обеспечивающих их защиту от повреждений, атмосферных осадков и т.п.

8.5 Двери неполной заводской готовности должны устанавливаться в транспортные средства правильными устойчивыми рядами на ребро по направлению движения.

Приложение А

обязательное

Предельные отклонения от номинальных размеров

Измеряемые параметры изделий	Интервалы номинальных размеров	Отклонения от номинальных размеров для изделий
I	2	3
I. Сопрягаемые размеры оборочных единиц		
а) внутренние размеры коробок	по ширине	+2,00
	по высоте	+2,50
б) внешние размеры полотен	по ширине	-2,00
	по высоте	-2,50
2 Сопрягаемые размеры шиповых соединений		
а) ширина проушин	6-I8	+0,40
	I8-30	+0,50
б) толщина шипов	6-I8	±0,20
	I8-30	±0,25
3 Свободные размеры		
а) детали обвязок	40-I20	±0,50
б) толщина брусков каркаса и заполнения щитовых дверей	I0-I20	±0,30
	до I20	±0,80
в) прочие детали и внешние размеры коробок	I20-3I5	±I,20
	3I5-I000	±2,00
	I000-2000	±3,00
	Более 2000	±4,00

УДК

Ключевые слова: двери деревянные, конструкции, материалы изготовления и крепления, шероховатость, влажность, виды соединений и заполнений, степень отделки, методы контроля.

Руководитель

Зам. упр. по науке
трести "Оргтехпроектстрой" Казимов В. А.

Руководитель разработки
Начальник отдела № 10 Репопорт П.Б.

Исполнитель
Гл. специалист Цукермандель А.П.

Руководитель службы стандартизации
Начальник ПТО Маликова В.С.

Утверждено
Отдел восстановления
стандартизации и по
Ротапринт [illegible]

Руководитель
Зам.упр.по науке
треста "Оргтехприборстрой" Казимов В.А.

Руководитель разработки
Начальник отдела № 10 Репопорт П.Б.

Исполнитель
Гл.специалист Цукерзандель А.П.

Руководитель службы стандартизации Начальник ПТО Малинова В.С.