

Изменением N 1 ГОСТ 26149-84, принятым МНТКС 20 мая 1998 г. и введенным в действие постановлением Госстроя РФ от 18 мая 1999 г. N 38, в настоящий ГОСТ внесены изменения, вступающие в силу с 1 августа 1999 г.

См. текст ГОСТа в предыдущей редакции

**Государственный стандарт СССР ГОСТ 26149-84**  
**"Покрытие для полов рулонное на основе химических волокон. Технические условия"**  
(утв. постановлением Госстроя СССР от 30 марта 1984 г.)  
(с изменениями от 18 мая 1999 г.)

**Sheet floor covering on the base of chemical fibres. Specifications**

Введен впервые  
Срок введения с 1 января 1986 г.

- [1. Размеры](#)
- [2. Технические требования](#)
- [3. Правила приемки](#)
- [4. Методы контроля](#)
- [5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение](#)
- [6. Указания по применению и эксплуатации](#)
- [7. Гарантии изготовителя](#)
- [Приложение. Основные варианты рецептуры смесок](#)

Настоящий стандарт распространяется на рулонное покрытие для полов на основе химических волокон ("ворсонит"), изготовляемое иглопробивным способом из смеси химических штапельных волокон с добавлением отходов химических и натуральных волокон с последующей пропиткой полимерным связующим.

Покрытие предназначается для устройства полов в помещениях общественных и производственных зданий при отсутствии интенсивного движения и воздействия абразивных материалов, жиров, масел и воды. Не допускается применение покрытия в жилых домах, детских дошкольных и лечебных профилактических учреждениях, домах ребенка, инвалидов и престарелых, санаториях, учреждениях отдыха, учебных заведениях, закрытых спортивных сооружениях, служебных помещениях с постоянным пребыванием людей.

Допускается применение покрытия на основе химических волокон в качестве вторичного (коврового) покрытия пола.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

### 1. Размеры

1.1. Размеры покрытия в рулоне и предельные отклонения от номинальных размеров в миллиметрах должны соответствовать указанным ниже:

длина	12000-20000
ширина	1300-1700
толщина	5,0

Предельные отклонения от номинальных размеров в миллиметрах:

по длине	+ -100
по ширине	+ -20
по толщине	+ -0,5

**Примечание.** По соглашению с потребителем допускается выпуск покрытия в бобинах длиной полотнища до 100 м.

1.2. Рулоны могут состоять из двух кусков при длине одного из них не менее 3 м. Общее количество составных рулонов в партии не должно превышать 10%.

## 2. Технические требования

2.1. Покрытие изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем.

2.2. Для изготовления покрытия должно применяться волокно с устойчивостью окраски к воздействию дистиллированной воды и сухого трения не менее 3 баллов по шкале серых эталонов ГОСТ 9733.5-83.

2.3. Кромки покрытия должны быть ровными и параллельными. Отклонение от параллельности кромок не должно превышать 4 мм на 1 м.

2.4. Покрытие изготавливают одноцветным и многоцветным, с гладкой или тисненой лицевой поверхностью.

Цвет и фактура лицевой поверхности покрытия должны соответствовать цвету и фактуре образца-эталона, согласованного с потребителем.

2.5. На лицевой поверхности покрытия не допускаются вырывы и масляные пятна.

2.6. Не допускается волнистость полотна, превышающая 1,5%.

2.7. Показатели физико-механических свойств покрытия должны соответствовать указанным в [таблице](#).

2.8. Индекс снижения приведенного уровня ударного шума под перекрытием за счет применения покрытия не должен быть менее 18 дБ.

2.9. Показатель теплоусвоения поверхности пола с покрытием не должен превышать 11,6 Вт/(м<sup>2</sup> × К) [10 ккал/(м<sup>2</sup> × ч × °С)].

Наименование показателя	Значение
Истираемость, мм, не более	1,2
Деформативность при вдавливании, мм, не более:	
- абсолютная деформация	3,2
- абсолютная остаточная деформация	1,9
Изменение линейных размеров, %, не более	2,0
Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup> , не более	1400

2.10. Для покрытий должны быть определены следующие пожарно-технические характеристики: группа горючести, группа воспламеняемости, группа распространения пламени, группа дымообразующей способности и токсичности.

## 3. Правила приемки

3.1. Покрытие должно приниматься партиями. Партией следует считать покрытие одного цвета и фактуры, изготовленное за одну смену на одной технологической линии. Покрытие в количестве менее сменной выработки также считают партией.

3.2. Для проверки соответствия покрытия всем требованиям настоящего стандарта от партии отбирают 3% рулонов, но не менее 3 шт.

3.2.1. Длину, ширину, параллельность кромок, цвет, фактуру, качество лицевой поверхности, волнистость покрытия, упаковку и маркировку определяют на 3 отобранных рулонах.

3.2.2. Для определения толщины и показателей физико-механических свойств от одного из отобранных рулонов в любом месте отрезают полосу шириной, равной ширине рулона, длиной не менее 250 мм.

3.2.3. Для определения индекса снижения приведенного уровня ударного шума и теплоусвоения от каждого из отобранных рулонов проверяемой партии отрезают образцы размером 1,0 × 1,0 м.

3.3. Длину, ширину, толщину, параллельность кромок, цвет, фактуру, качество лицевой поверхности, волнистость, истираемость, абсолютную деформацию, абсолютную остаточную деформацию, изменение линейных размеров, поверхностную плотность, упаковку и маркировку проверяют при приемке каждой партии.

3.4. Индекс снижения приведенного уровня ударного шума, показатель теплоусвоения определяют при изменении состава волокнистой смеси и пропитывающей композиции, но не реже одного раз в год.

Пожарно-технические характеристики определяют при изменении рецептуры и постановке продукции на производство.

3.5. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей по этому показателю проводят повторную проверку удвоенного количества рулонов или образцов, изготовленных из двух других рулонов, отобранных от той же партии по [п. 3.2.](#)

При неудовлетворительных результатах повторной проверки партия покрытия приемке не подлежит.

Для партии, не принятой по результатам проверки правильности упаковки и маркировки, размеров, параллельности кромок, цвета, фактуры, качества лицевой поверхности, волнистости, допускается применять сплошной контроль (100%-ную разбраковку), при этом проверяется показатель, по которому не была принята партия.

Из покрытий, отобранных при сплошном контроле, формируется новая партия, которая предъявляется к приемке.

3.5а При неудовлетворительных результатах повторных периодических испытаний переходят к приемосдаточным испытаниям до получения положительных результатов не менее чем для пяти подряд изготовленных партий, после чего вновь переходят к периодическим испытаниям.

3.6. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку покрытия, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы контроля.

3.7. Каждую партию покрытия сопровождают документом о качестве установленной формы, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование покрытия;
- обозначение настоящего стандарта;
- число покрытия (количество рулонов, квадратных метров);
- результаты физико-механических испытаний;
- номер партии и дату изготовления;
- срок хранения;
- пожарно-технические характеристики.

#### 4. Методы контроля

4.1. Все испытания следует проводить при температуре (20 ± 5)°С после предварительного выдерживания образца покрытия в камере при температуре (20 ± 2)°С и относительной влажности (40 ± 5)% не менее 3 ч.

4.2. Правильность упаковки и маркировки, размеры, параллельность кромок, цвет и фактуру, качество лицевой поверхности определяют по ГОСТ 11529-86.

4.3. *Исключен*

*См. текст пункта 4.3*

4.4. *Исключен*

*См. текст пункта 4.4*

4.5. *Исключен*

*См. текст пункта 4.5*

4.6. *Исключен*

*См. текст пункта 4.6*

4.7. Определение волнистости

4.7.1. Сущность метода заключается в определении разности между длиной участка рулона, измеренной по кромкам и по осевой линии.

4.7.2. Приспособления

Счетчик метража

Угольник

4.7.3. Проведение испытаний

На любом участке рулона проводят две линии, перпендикулярные кромкам, на расстоянии 5 м друг от друга и одну осевую линию между ними, параллельную кромкам.

На отмеренном участке счетчиком метража вручную определяют длины кромок и длину осевой линии.

Волнистость гамма в процентах вычисляют по формуле

$$\text{гамма} = \left( \frac{L_1 + L_2}{L_0} - 1 \right) \times 100, \quad (1)$$

2L<sub>ср</sub>

где L<sub>1</sub> и L<sub>2</sub> - длины кромок, см;  
L<sub>ср</sub> - длина осевой линии, см.

За показатель волнистости принимают среднее арифметическое значение измерений трех рулонов.

4.8. Истираемость определяют на машине с возвратно-поступательным движением (типа МИВ) по ГОСТ 11529-86.

Образцы изготавливают из полосы покрытия, отобранной по п. 3.2.2. Толщину образца измеряют в четырех точках, отмеченных по трафарету (см. рисунок 1). При этом на образец наносят риску, совпадающую с риской на трафарете.

Для измерения толщины применяют толщиномеры по ГОСТ 11358 с погрешностью до 0,02 мм и диаметром измерительных поверхностей (пятки и наконечника) 16 мм, с нормированным измерительным усилием.

Перед испытанием образец приклеивают к металлической пластинке по периметру (ширина клеевой полосы должна быть не более 20 мм). Допускается закрепление образца без клея.

Истирание образца производят в течение 1800 циклов.

Для истирания применяют тканевую шлифовальную шкурку по ГОСТ 5009, типа I, из нормального электрокорунда, зернистостью 8, класса А. Истирающую способность шлифовальной шкурки определяют по ГОСТ 11529. Среднее арифметическое значение величин истираемости эталона, определенных на эталонной шкурке, И<sub>э.ср.</sub> принимают равной 0,0083 г.

Через каждые 300 циклов производят перемещение шлифовальной шкурки на длину ее изношенного участка и очистку поверхности испытываемого образца.

После истирания вновь измеряют толщину образца в тех же точках, для чего совмещают риски на образце и трафарете. В случае приклеивания образец отделяют от пластинки.

Истираемость покрытия дельта<sub>h</sub> в мм вычисляют по формуле

$$\text{дельта}_h = (h_1 - h_2)K, \quad (2)$$

где h<sub>1</sub> - толщина образца до испытания, мм;  
h<sub>2</sub> - толщина образца после испытания, мм;  
K - коэффициент, характеризующий истирающую способность шкурки, используемой при истирании. За величину истираемости принимают среднее арифметическое значение результатов испытания трех образцов.

4.9. Деформативность при вдавливании определяют по ГОСТ 11529-86 на трех образцах, вырезанных из отобранной по 3.2.2 полосы покрытия.

4.10. Определение изменения линейных размеров

4.10.1. Сущность метода заключается в измерении расстояния между метками, нанесенными на образец до и после выдержки его в воде при заданной температуре в течение заданного времени.

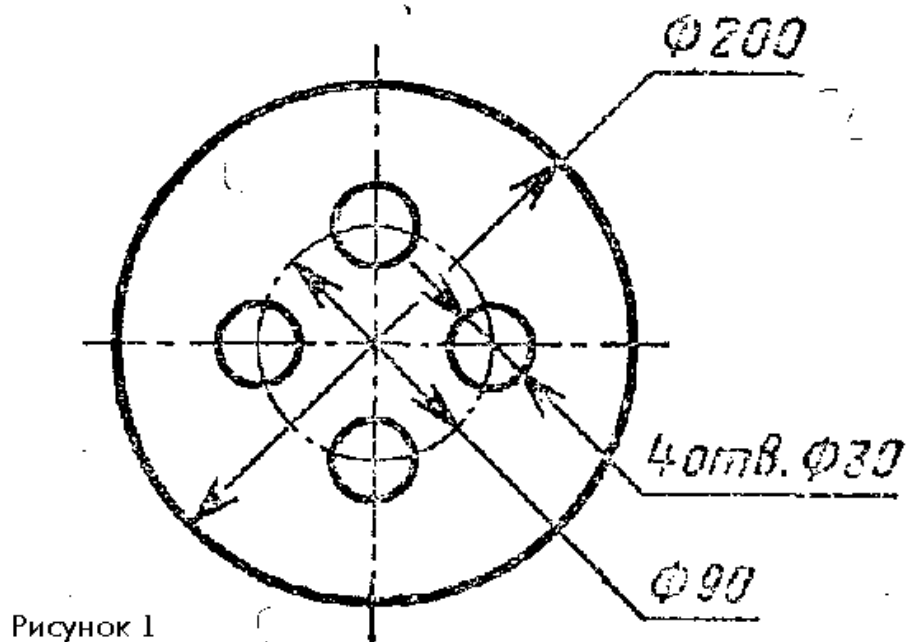


Рисунок 1

"Рисунок 1"

4.10.2. Аппаратура, приспособления и материалы

Лупа по ГОСТ 25706.

Приспособления по ГОСТ 11529-86.

Сосуд с размерами не менее 150 x 150 x 25 мм.

Иглы по ГОСТ 8030.

Нитки N 80.

Фильтровальная бумага.

Питьевая вода по ГОСТ 2874.

4.10.3. Образцы подготавливают по ГОСТ 7251, при этом точки отсчета фиксируют нитками.

4.10.4. Проведение испытания

Размеченный образец погружают в горизонтальном положении в воду при температуре  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  и выдерживают в течение 2 ч. Затем его вынимают из воды и помещают между листами фильтровальной бумаги для удаления избытка влаги. В течение 5 мин после удаления влаги снова размечают образец нитками другого цвета. Расстояние между нитками разных цветов измеряют лупой.

Величину измерения линейных размеров X в процентах вычисляют по формуле

$$X = K \frac{\text{дельта } l}{l} \times 100, \quad (3)$$

где дельта l - расстояние между метками разных цветов, мм;

l - расстояние между иглами разметочного шаблона, мм;

K - коэффициент пересчета, равный 0,5.

Изменение линейных размеров каждого образца определяют отдельно в продольном и поперечном направлениях как среднее арифметическое трех измерений. За величину изменения линейных размеров покрытия в каждом направлении принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов.

4.11. Определение поверхностной плотности.

4.11.1. Сущность метода заключается в определении массы 1 м<sup>2</sup> покрытия.

4.11.2. Аппаратура и приспособления

Технические весы 2-го класса по ГОСТ 24104-88.

Взамен ГОСТ 24104-88 постановлением РФ от 26 октября 2001 г. N 439-ст введен в действие с 1 июля 2002 г. ГОСТ 24104-2001

Шаблон размером 100 x 100 мм для вырезки образцов.

#### 4.11.3. Проведение испытаний

Из полосы, отобранной по п. 3.2.2, вырезают равномерно по ее ширине на расстоянии не менее 50 мм от кромок 5 образцов размерами 100 x 100, взвешивают с погрешностью до 0,01 г.

Поверхностную плотность покрытия  $m_s$ , г/м<sup>2</sup>, вычисляют по формуле

$$m_s = \frac{m}{LB}, \quad (4)$$

где  $m$  - масса образца, г;  
 $L$  - длина образца, м;  
 $B$  - ширина образца, м.

Поверхностную плотность вычисляют как среднее арифметическое значение результатов пяти определений. Вычисление производят с точностью до целых единиц.

4.12. Индекс снижения приведенного уровня ударного шума покрытия следует определять по ГОСТ 24210.

4.13. Показатель теплоусвоения покрытия следует определять по ГОСТ 25609.

4.14 Группу горючести определяют по ГОСТ 30244-94, группу воспламеняемости - по ГОСТ 30402-96, группу распространения пламени - по ГОСТ 30444-97, группу дымообразующей способности и токсичности - по ГОСТ 12.1.044-89.

## 5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

5.1. Покрытие сворачивают в рулоны лицевой стороной внутрь. Рулоны обертывают бумагой по ГОСТ 2228, ГОСТ 8273, ГОСТ 8828, ГОСТ 11600 в два слоя или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354, перевязывают в двух местах веревкой по ГОСТ 1868 или лентой по ГОСТ 13939, или шпагатом по ГОСТ 17308, либо заклеивают липкой лентой. Допускается применять упаковочные средства, выпускаемые по другой нормативно-технической документации (НТД) по качеству не ниже указанных.

Масса (брутто) рулона - не более 50 кг.

5.2. Грузовое место должно содержать покрытие одного вида и размера.

При транспортировании в закрытых ящичных поддонах и в универсальных контейнерах покрытие допускается не упаковывать.

5.3. При поставке покрытия в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка должна удовлетворять требованиям ГОСТ 15846.

5.4. Перед упаковкой в начале и в конце полотнища рулона на нелицевой стороне должен быть поставлен штамп разбраковщика.

5.5. На нелицевой стороне покрытия, свернутого в рулон, должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование покрытия;
- номер партии и дату изготовления;
- длину, ширину и площадь рулона;
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп ОТК;

- манипуляционный знак "Беречь от влаги" по ГОСТ 14192-96 и предупредительную надпись "Не бросать".

В каждый рулон должна быть вложена инструкция по применению покрытия.

5.6. Маркировку наносят одним из следующих способов:

- непосредственно на упаковку штемпелеванием или несмываемой краской по трафарету;
- на бумажную этикетку печатанием типографским способом.

Не допускается нанесение маркировки от руки, кроме проставления номера партии, даты изготовления, длины, ширины, площади рулона.

5.7. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-96 с нанесением манипуляционного знака "Беречь от влаги" и предупредительной надписи "Не бросать".

5.8. Покрытие перевозят в крытых транспортных средствах всех видов или универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта. Отправка по железной дороге - повагонная.

При загрузке в вагоны рулоны покрытия должны быть установлены вертикально в один ряд по высоте, сверху на них укладывают три ряда горизонтально.

Покрытие перевозят также транспортными пакетами, сформированными в соответствии с требованиями ГОСТ 24597-81 и настоящего стандарта.

Транспортные пакеты формируют из упакованного или неупакованного покрытия с помощью многооборотных поддонов или одноразовых средств пакетирования.

5.9. Рулоны покрытия должны храниться на складах изготовителей и потребителей в сухом закрытом помещении при температуре не ниже плюс 15°C в вертикальном положении в один ряд по высоте.

Срок хранения покрытия - один год с момента изготовления. По истечении указанного срока покрытие может быть использовано только после проверки его на соответствие требованиям настоящего стандарта.

## **6. Указания по применению и эксплуатации**

6.1. Рулоны покрытия распаковывают при температуре не ниже плюс 15°C. Если рулоны покрытия транспортировались при температуре от 0 до плюс 15°C, их следует раскатывать не ранее чем через 24 ч, а при температуре ниже 0°C - не ранее чем через 48 ч после переноса в теплое помещение.

6.2. Покрытие настилают после окончания всех работ.

6.3. Основание пола должно быть сухим (влажность не более 6%), ровным, твердым, очищенным от пыли и грязи.

6.4. Рулон раскатывают по подготовленному основанию и выдерживают до исчезновения волнистости, возникающей при рулонировании.

6.5. Кромки покрытия прирезают по металлической линейке одним разрезом через оба полотнища, а затем производят сплошное приклеивание полотнищ покрытия к основанию.

6.6. Для приклеивания применяют клей Бустилат, КДС-2, Перминид, АДМК или клеящие мастики Гумилакс и Синтелакс, которыми пользуются в соответствии с инструкциями, прилагаемыми к ним.

6.7. Помещение, в котором уложено покрытие на основе химических волокон, следует эксплуатировать не ранее чем через 48 ч после приклеивания покрытия.

6.8. Покрытие необходимо периодически очищать от пыли и грязи пылесосом или щетками.

6.9. Бытовые пятна с покрытия удаляют с помощью пенных препаратов для чистки ковровых изделий.

6.10. При применении материала в качестве вторичного покрытия пола, его укладку производят без приклейки.

## **7. Требования безопасности и охраны окружающей среды**

7.1 На покрытие должен быть получен в установленном порядке гигиенический сертификат.

7.2 По классификации ГОСТ 19433-88 покрытие не является опасным грузом.

7.3 Основными видами возможного опасного воздействия покрытия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов покрытия на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

7.4 Отходы, образующиеся при изготовлении покрытия, строительстве и ремонте зданий и сооружений, подлежат утилизации на предприятии-изготовителе, должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или организованно обезвреживаться в специальных, отведенных для этой цели, местах.

**Приложение  
Справочное**

### **Основные варианты рецептуры смесок**

*Исключено*

*См. текст [приложения](#)*