

**Государственный стандарт СССР ГОСТ 26816-86**  
**"Плиты цементностружечные. Технические условия"**  
**(утв. постановлением Госстроя СССР от 30 декабря 1985 г. N 284)**

**Cement-bonded wood boards. Specifications**

Срок введения 1 июля 1986 г.

[1. Марки и размеры](#)

[2. Технические требования](#)

[3. Правила приемки](#)

[4. Методы испытаний](#)

[5. Маркировка, хранение и транспортирование](#)

[6. Гарантии изготовителя](#)

[Приложение 1. Справочные показатели физико-механических свойств плит](#)

[Приложение 2. Требования к качеству древесины для производства плит](#)

[Приложение 3. Схема отбора образцов из плиты для приемо-сдаточных и периодических испытаний](#)

[Приложение 4. Метод определения стойкости к циклическим температурно-влажностным воздействиям](#)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на цементностружечные плиты (далее - плиты), изготовленные прессованием древесных частиц с цементным вяжущим и химическими добавками.

Плиты относятся к группе труднообрабатываемых материалов повышенной биостойкости и предназначены для применения в строительстве в стеновых панелях, плитах покрытий, в элементах подвесных потолков, вентиляционных коробах, при устройстве полов, а также в качестве подоконных досок, обшивок, облицовочных деталей и других строительных изделий.

Стандарт не распространяется на облицованные и отделанные плиты.

### 1. Марки и размеры

1.1. Плиты в зависимости от уровня физико-механических свойств подразделяются на две марки: ЦСП-1 и ЦСП-2.

1.2. Размеры плит и их предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 1.

**Таблица 1**

мм

Наименование размера	Номинальный размер	Пред. откл. для плит марок	
		ЦСП-1	ЦСП-2
Длина	3200, 3600	+3	+5
Ширина	1200, 1250		
Толщина*	8-10	+0,6	+0,8
	12-16	+0,8	+1,0
	18-28	+1,0	+1,2
	30-40	+1,4	+1,6

\* Градация через 2 мм.

**Примечания:**

1. Плиты шириной 1250 мм разрешается изготавливать на оборудовании, установленном до введения в действие настоящего стандарта. Изготовление плит других размеров по длине и ширине допускается по

согласованию изготовителя с потребителем, с градацией через 25 мм, в пределах технической возможности оборудования, устанавливаемой технологическим регламентом.

2. Предельные отклонения по толщине приведены для нешлифованных плит. Предельные отклонения для шлифованных плит -  $\pm 0,3$  мм.

1.3. Условное обозначение плит должно состоять из марки, размеров по длине, ширине, толщине и обозначения настоящего стандарта.

**Пример условного обозначения** цементостружечной плиты марки ЦСП-1 размерами 3200 x 1200 x 8 мм:

ЦСП-1 3200 x 1200 x 8 ГОСТ 26816-86

## 2. Технические требования

2.1. Плиты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Плиты должны иметь прямые углы.

Разность длин диагоналей по пласти не должна превышать 0,2% длины плиты.

2.3. Отклонение от плоскостности для плит марки ЦСП-1 - не более 0,8 мм, для плит марки ЦСП-2 - не более 1,0 мм.

2.4. Отклонение от прямолинейности кромок плит, измеренное на отдельных отрезках длиной 1000 мм, не должно быть более 1 мм.

2.5. По физико-механическим свойствам плиты должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плит марок	
	ЦСП-1	ЦСП-2
Плотность, кг/м <sup>3</sup>	1100-1400	
Влажность, %	9 $\pm$ 3	
Разбухание по толщине за 24 ч, %, не более	2,0	
Водопоглощение за 24 ч, %, не более	16,0	
Прочность при изгибе, МПа, не менее, для толщин, мм:		
от 8 до 16 включ.	12,0	9,0
" 18 " 24 "	10,0	8,0
" 26 " 40 "	9,0	7,0
Прочность при растяжении, перпендикулярно к пласти плиты, МПа, не менее	0,4	0,35
Шероховатость пласти R <sub>z</sub> по ГОСТ 7016-82, мкм, не более, для плит:		
нешлифованных	320	320
шлифованных	80	100

Справочные показатели физико-механических свойств плит приведены в справочном [приложении 1](#).

2.6. Требования к качеству древесины для производства цементостружечных плит приведены в рекомендуемом [приложении 2](#).

2.7. По качеству поверхности плиты должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование дефекта	Число и размеры дефектов для плит марок	
	ЦСП-1	ЦСП-2

Сколы кромок и выкрашивание углов	Не допускаются свыше предельных отклонений по длине (ширине) плиты	
Пятна, в том числе от масла, ржавчины и др. Вмятины	Не допускаются	Не допускаются более 1 шт. диаметром более 20 мм на 1 м <sup>2</sup>
	Не допускаются более 1 шт. глубиной более 1 мм, диаметром более 10 мм на 1 м <sup>2</sup>	Не допускаются более 3 шт. глубиной более 2 мм, диаметром более 20 мм на 1 м <sup>2</sup>

2.8. В плитках не допускаются расслоения по толщине, посторонние включения и механические повреждения.

2.9. Требования, предъявляемые настоящим стандартом к плиткам марки ЦСП-1, соответствуют высшей категории качества.

### 3. Правила приемки

3.1. Плитки предъявляют к приемке партиями. Партией считают число плит одной марки и размеров, изготовленных по одному технологическому режиму в течение одной смены и оформленных одним документом о качестве.

3.2. Испытания плит по показателям, приведенным в [пп. 1.2, 2.2-2.5, 2.7](#) (за исключением прочности при растяжении перпендикулярно к плоскости плитки), являются приемо-сдаточными. Испытания прочности плит перпендикулярно к плоскости плитки являются периодическими. Периодичность испытаний - один раз в месяц, а также в случаях изменения технологического режима.

3.3. Для контроля размеров и качества поверхности плит от партии отбирают 5% плит, но не менее 10 шт.

Для испытаний физико-механических свойств от партии отбирают:

3 плитки - при объеме партии до 500 шт.,

4 плитки - при объеме партии от 500 до 1200 шт.;

5 плит - при объеме партии 1200 шт. и более.

3.4. Партию принимают, если:

все контролируемые плитки по отклонениям от прямоугольности, прямолинейности, плоскостности и качеству поверхности соответствуют требованиям [пп. 2.2-2.4, 2.7](#);

отклонения значений длины, ширины и толщины не более предельных отклонений, указанных в [п. 1.2](#);

среднее арифметическое значение показателей физико-механических свойств испытанных образцов по каждой плитке соответствует требованиям [п. 2.5](#).

### 4. Методы испытаний

4.1. Аппаратура и материалы

4.1.1. Испытательная машина по ГОСТ 7855-84 с погрешностью измерения нагрузки не более 1%.

*Взамен ГОСТ 7855-84 постановлением Госстандарта СССР от 29 декабря 1990 г. N 3530 с 1 января 1993 г. введен в действие ГОСТ 28840-90*

4.1.2. Испытательное устройство для определения прочности плит при изгибе, состоящее из двух параллельных опор с цилиндрической поверхностью, которые перемещают в горизонтальной плоскости, и ножа с цилиндрической поверхностью, расположенного параллельно опорам на равном расстоянии от них. Нож через самоцентрирующее устройство (типа карданного шарнира) соединяют с неподвижным захватом, а опоры жестко соединяют с подвижным захватом испытательной машины.

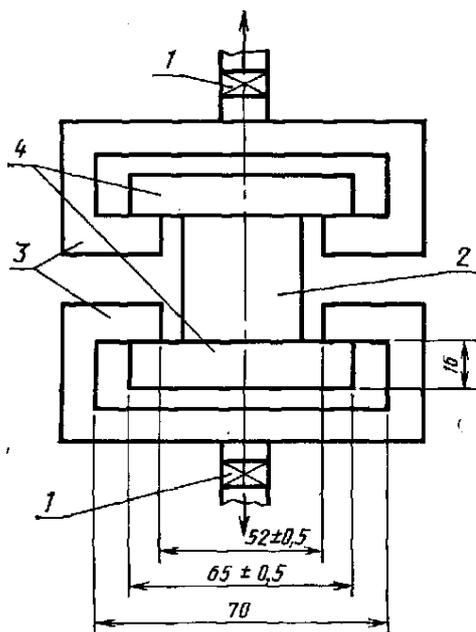
Длина опор и ножа - не менее 80 мм.

Диаметр цилиндрической части опор и ножа должен быть равен:

(30 ± 0,5) мм - для образцов толщиной до 20 мм;

(50 ± 0,5) мм - для образцов толщиной 20 мм и более.

4.1.3. Испытательное устройство для определения прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты, состоящее из двух захватов для передачи растягивающего усилия образцу, связанных через самоцентрирующие устройства (типа карданного шарнира) с захватами испытательной машины (черт. 1).



1 — карданный шарнир; 2 — образец; 3 — захваты; 4 — колодки

Черт. 1

"Черт. 1"

Допускается применение других видов захватов, обеспечивающих направление нагрузки перпендикулярно к плоскости образца.

Колодки из древесины твердых пород влажностью не более 12%, металла, лигнофоля или цементностружечной плиты с плотностью не менее 1200 кг/м<sup>3</sup>. Размеры колодок: длина (65,0 ± 0,5) мм, ширина (50 ± 0,5) мм и высота не менее 16 мм. Волокна древесины должны быть параллельны длинной стороне колодок.

Колодки наклеивают на пласти образца.

Прочность приклейки колодок к поверхности образца должна обеспечивать разрушение по цементностружечной плите (образцу).

4.1.4. Приспособление для определения глубины дефектов на поверхности плит, состоящее из индикатора часового типа марки ИЧ-10 по ГОСТ 577-68, закрепленного на металлической скобе с двумя плоскими опорными поверхностями.

Установку шкалы индикатора в нулевое положение, соответствующее плоскости опорных поверхностей скобы, осуществляют при помощи поверочной линейки по ГОСТ 8026-75, поверочной плиты по ГОСТ 10905-75 или стеклянной пластины по ГОСТ 1121-75.

Ход штока индикатора в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 3 мм.

4.1.5. Весы по ГОСТ 24104-80 с погрешностью взвешивания не более 0,1 г.

*См. ГОСТ 24104-2001 "Весы лабораторные. Общие технические требования", введенный в действие с 1 июля 2001 г. постановлением Госстандарта РФ от 26 октября 2001 г. N 439-ст*

4.1.6. Приборы для измерения толщины образцов с ценой деления 0,01 мм: микрометр по ГОСТ 6507-78, настольный микрометр по ГОСТ 10388-81 или индикаторный толщиномер по ГОСТ 11358-74.

*Взамен ГОСТ 6507-78 постановлением Госстандарта СССР от 25 января 1990 г. N 86 с 1 января 1991 г. введен в действие ГОСТ 6507-90*

4.1.7. Штангенциркуль по ГОСТ 166-80 с ценой деления не более 0,1 мм, набор щупов N 4 по ГОСТ 882-75.

Взамен ГОСТ 166-80 постановлением Госстандарта СССР от 30 октября 1989 г. N 3253 с 1 января 1991 г. введен в действие ГОСТ 166-89

4.1.8. Измерительная металлическая линейка по ГОСТ 427-75 с ценой деления 1 мм, поверочная линейка по ГОСТ 8026-75 длиной 1000 мм.

4.1.9. Измерительная металлическая рулетка по ГОСТ 7502-80 с ценой деления 1 мм.

См. ГОСТ 7502-98, введенный в действие постановлением Госстандарта РФ от 27 июля 1999 г. N 220-ст с 1 июля 2000 г.

4.1.10. Сушильный шкаф, обеспечивающий поддержание температуры (103 ± 2)°С.

4.1.11. Эксикатор по ГОСТ 25336-82.

4.1.12. Гигроскопическое вещество: хлористый кальций по ГОСТ 4460-77 или серная кислота по ГОСТ 4204-77 концентрацией не менее 94%.

Периодичность смены гигроскопического вещества не реже одного раза в неделю.

4.1.13. Сосуд для воды с термостатом, обеспечивающим постоянную температуру (20 ± 1)°С, и с устройством в виде решетки из проволоки, позволяющим удерживать под водой в вертикальном положении образцы для определения водопоглощения и разбухания по толщине.

4.1.14. Питьевая вода по ГОСТ 2874-82.

4.1.15. Фильтровальная бумага по ГОСТ 12026-76.

4.2. Отбор образцов и подготовка к испытаниям

4.2.1. Для испытаний физико-механических свойств из каждой отобранной плиты вырезают образцы, размеры и число которых соответствуют указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Число образцов, не менее	Номинальные размеры (длина x ширина), мм
Плотность	8	100 x 100
Влажность	3	50 x 50 или других размеров площадью не менее 25 см <sup>2</sup>
Разбухание по толщине	8	100 x 100
Водопоглощение	8	100 x 100
Прочность при изгибе	8	Ширина 75 длина 25 x h + 50, но не более 450 (h - толщина плиты)
Прочность при растяжении перпендикулярно к пласти плиты	8	50 x 50

4.2.2. Для отбора образцов из плиты на расстоянии 150 мм от поперечной кромки вырезают заготовку шириной 650 мм и длиной, равной ширине плиты, используемую в качестве образца для определения отклонения от плоскостности, из которого в дальнейшем вырезают полосы в зависимости от размеров образцов.

Из полос вырезают образцы, равномерно расположенные по ширине плиты с минимальным расстоянием 40 мм между образцами, предназначенными для определения одного показателя (см. рекомендуемое [приложение 3](#)).

4.2.3. Образцы должны иметь прямые параллельные кромки и прямые углы.

Предельные отклонения от номинальных размеров образца по длине и ширине ±0,5 мм.

Предельное отклонение по длине образца для определения предела прочности при изгибе ±2 мм.

На образцах не допускаются сколы кромок и выкрашивание углов, вмятины.

4.2.4. Все образцы, кроме образцов для определения влажности, перед испытаниями следует выдерживать (кондиционировать) при температуре (20 ± 2)°С и относительной влажности воздуха (65 ± 5)% до момента достижения постоянной массы (равновесной влажности).

Массу образца считают постоянной, если при двух очередных взвешиваниях, проведенных с промежутком 24 ч, разность массы не превышает 0,1%.

4.2.5. За толщину образца принимают среднее арифметическое значение результатов измерения в четырех точках, расположенных по углам образца на расстоянии 25 мм от кромок.

Измерения производят микрометром или толщиномером с погрешностью не более 0,01 мм.

#### 4.3. Проведение испытаний

4.3.1. Длину и ширину плиты измеряют по четырем сторонам параллельно кромкам на расстоянии от них 50-100 мм металлической измерительной рулеткой с погрешностью не более 1 мм. Каждый результат измерений должен соответствовать требованиям [п. 1.2.](#)

За длину или ширину плиты принимают среднее арифметическое значение результатов измерений по двум сторонам.

4.3.2. Длины диагоналей плиты измеряют металлической измерительной рулеткой с погрешностью не более 1 мм.

Разность длин диагоналей вычисляют с точностью 1 мм.

Отклонение от прямолинейности определяют металлической поверочной линейкой и набором щупов на каждой кромке плиты.

Отклонение от плоскостности определяют при помощи набора щупов замером наибольшего зазора на образце размером 1200 x 650 мм, установленном на эталонной поверхности.

4.3.3. Толщину плиты измеряют в шести точках, расположенных на расстоянии 50 мм от кромок: по одной в середине коротких сторон и по две на расстоянии друг от друга, равном одной трети длины плиты по длинным сторонам.

Измерения производят индикаторным толщиномером или штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм. Каждый результат измерений должен соответствовать требованиям [п. 1.2.](#)

За толщину плиты принимают среднее арифметическое значение результатов измерений в шести точках.

4.3.4. Внешний вид плит контролируют визуально. Шероховатость контролируют сравнением с эталонами. Линейные размеры дефектов на поверхности плит измеряют металлической измерительной линейкой с погрешностью не более 1 мм.

Глубину дефектов на поверхности плит измеряют с помощью приспособления ([п. 4.1.4](#)) с погрешностью не более 0,1 мм.

#### 4.3.5. Определение плотности

4.3.5.1. Образцы после кондиционирования не позднее чем через 0,5 ч взвешивают с погрешностью не более 0,1 г и определяют их длину, ширину и толщину. Каждый результат измерений должен соответствовать требованиям [п. 4.2.3.](#)

4.3.5.2. За длину и ширину образца принимают среднее арифметическое значение результатов измерений по двум параллельным сторонам.

Измерения производят штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3.5.3. Плотность образца  $\rho_0$ , кг/м<sup>3</sup>, вычисляют с точностью не менее 10 кг/м<sup>3</sup> по формуле

$$\rho_0 = \frac{m \times 10(3)}{lbh}, \quad (1)$$

где

m – масса образца, г;

l – длина образца, см;

b – ширина образца, см;

h – толщина образца, см.

#### 4.3.6. Определение водопоглощения и разбухания по толщине

4.3.6.1. Образцы после кондиционирования не позднее чем через 0,5 ч взвешивают с погрешностью не более 0,1 г и определяют их толщину по [п. 4.2.5.](#)

4.3.6.2. Образцы погружают в вертикальном положении в сосуд с водой, при этом образцы не должны соприкасаться друг с другом, а также с дном и боковыми стенками сосуда.

Образцы должны находиться на расстоянии (20 ± 2) мм ниже уровня поверхности воды.

Температура воды должна быть (20 ± 1)°С. Время выдержки образцов в воде должно быть 24 ч ± 15 мин.

4.3.6.3. После выдержки образцы извлекают из воды и складывают в стопы в горизонтальном положении, прокладывая их листами фильтровальной бумаги для удаления избытка воды.

На стопку образцов накладывают квадратную плиту (груз) массой (500 +/- 50) г. Через 30 с груз снимают и удаляют фильтровальную бумагу.

4.3.6.4. Образцы не позднее чем через 10 мин после извлечения из воды взвешивают и определяют их толщину в соответствии с п. 4.2.5.

4.3.6.5. Разбухание по толщине образца дельта h вычисляют с точностью не менее 0,1% по формуле

$$\text{дельта } h = \frac{(h_1 - h)}{h} \times 100, \quad (2)$$

где

h - толщина образца до увлажнения, мм;

h<sub>1</sub> - толщина образца после увлажнения, мм.

4.3.6.6. Водопоглощение образца дельта w<sub>вд</sub> в процентах вычисляют с точностью не менее 0,1% по формуле

$$\text{дельта } w_{\text{вд}} = \frac{(m_1 - m)}{m} \times 100, \quad (3)$$

где

m - масса образца до увлажнения, г;

m<sub>1</sub> - масса образца после увлажнения, г.

#### 4.3.7. Определение влажности

4.3.7.1. Образцы взвешивают после отбора с погрешностью не более 0,01 г, после чего помещают их в сушильный шкаф и высушивают при температуре (103 +/- 2)°С до постоянной массы.

Массу образца считают постоянной, если разность между двумя последовательными взвешиваниями не превышает 0,1% массы. Первое взвешивание проводят через 4 ч, далее через 2 ч.

4.3.7.2. Высушенные образцы охлаждают в эксикаторе с гигроскопическим веществом и взвешивают с той же погрешностью.

4.3.7.3. Влажность образца w в процентах вычисляют с точностью не менее 0,1% по формуле

$$w = \frac{(m_1 - m_0)}{m_0} \times 100, \quad (4)$$

где

m<sub>1</sub> - масса образца до сушки, г;

m<sub>0</sub> - масса образца после сушки, г.

#### 4.3.8. Определение прочности при изгибе

4.3.8.1. У образцов после кондиционирования определяют ширину и толщину.

Ширину образца измеряют по его поперечной оси штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм.

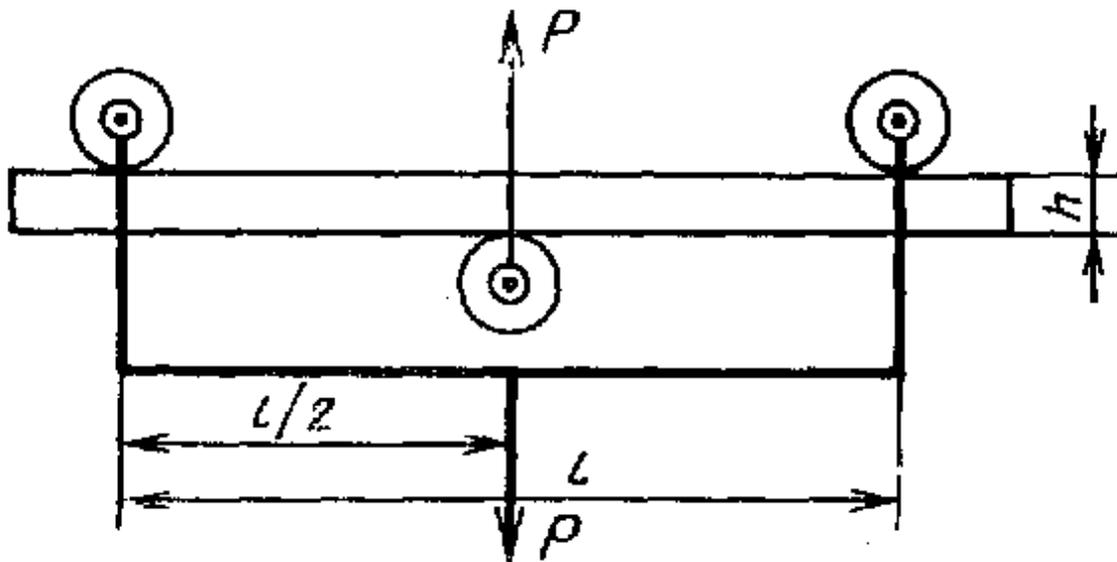
Толщину образца измеряют на середине его длины в двух точках, на расстоянии 25 мм от продольных кромок.

Измерения производят микрометром или толщиномером с погрешностью не более 0,01 мм.

За толщину образца принимают среднее арифметическое значение результатов измерений в двух точках.

4.3.8.2. У испытательного устройства устанавливают опоры на расстоянии, равном двадцатипятикратной номинальной толщине плиты, но не более 400 мм, с погрешностью не более +/-1 мм.

4.3.8.3. Образец укладывают на опоры так, чтобы продольная ось была перпендикулярна к опорам, а поперечная ось параллельна оси ножа ([черт. 2](#)) и производят равномерное его нагружение, фиксируя разрушающую нагрузку.



Черт. 2

"Черт. 2"

Время действия равномерно возрастающей нагрузки на образец до полного его разрушения должно составлять  $(60 \pm 30)$  с.

Допускается нагружать образец со скоростью перемещения ножа  $(10 \pm 1)$  мм/мин.

4.3.8.4. Прочность при изгибе образца  $\sigma_{и}$ , МПа, вычисляют с точностью до 0,5 МПа по формуле

$$\sigma_{и} = \frac{3Fl}{2bh}, \quad (5)$$

где

F - разрушающая нагрузка, Н;

l - расстояние между опорами испытательной машины, мм;

b - ширина образца, мм;

h - толщина образца, мм.

4.3.9. Определение прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты

4.3.9.1. У образцов после кондиционирования определяют длину и ширину.

Длину и ширину образца измеряют по его поперечным осям штангенциркулем с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3.9.2. Испытательный блок устанавливают в захватах на испытательной машине так, чтобы кромки образца были симметричны пазу захвата.

4.3.9.3. Нагрузки на образец должны возрастать равномерно в течение  $(60 \pm 15)$  с до разрушения образца или со скоростью перемещения подвижного захвата испытательной машины, равной 10 мм/мин.

4.3.9.4. Не учитывают результаты испытаний образцов, у которых расстояние от плоскости разрушения до плоскости клеевого шва составляет менее 1 мм, и проводят повторное испытание.

4.3.9.5. Прочность при растяжении перпендикулярно к пласти плиты  $\sigma_{р}$ , МПа, вычисляют с точностью до 0,01 МПа по формуле

$$\sigma_{р} = \frac{P}{lb}, \quad (6)$$

где

P - разрушающая нагрузка, Н;

l - длина образца, мм;

b - ширина образца, мм.

## 5. Маркировка, хранение и транспортирование

5.1. На каждую плиту наносят маркировку, содержащую марку, толщину плиты, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение настоящего стандарта и дату выпуска.

Маркировку наносят для плит толщиной, мм:

от 8 до 14 включительно - на пластъ плиты;  
" 16 " 40 " - на продольную кромку плиты.

5.2. Каждая отгружаемая партия плит должна сопровождаться документом о качестве, содержащим:  
наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;  
наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;  
марку плит и размеры;  
количество плит в партии;  
дату изготовления плит и номер партии;  
результаты испытаний;  
обозначение настоящего стандарта.

5.3. Плиты должны храниться в закрытых помещениях в пачках толщиной не более 600 мм рассортированными по маркам и размерам.

Пачки плит укладывают горизонтально на ровные поддоны или деревянные бруски-прокладки прямоугольного сечения шириной не менее 80 мм, толщиной не менее 60 мм и длиной, меньшей ширины плиты не более чем на 200 мм.

Допустимая разность толщин прокладок, используемых для одной пачки, - 5 мм.

Бруски-прокладки должны быть уложены поперек плиты с интервалами не более 600 мм. Расстояние крайних прокладок от торцов плиты должно быть не более 200 мм.

Пачки плит при хранении допускается укладывать в штабеля высотой не более 4,5 м. При этом бруски-прокладки, разделяющие пачки, располагают в одних вертикальных плоскостях.

5.4. Плиты перевозят в горизонтальном положении в пачках всеми видами транспорта с обязательным предохранением от атмосферных осадков, механических повреждений и деформации в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими транспортными министерствами и потребителем.

5.5. При железнодорожных перевозках размещение и крепление пачек плит в транспортных средствах следует производить в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения. Транспортирование плит должно осуществляться согласно действующим Правилам перевозки грузов. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77.

*Взамен ГОСТ 14192-77 постановлением Госстандарта РФ от 18 июня 1997 г. N 219 введен в действие с 1 января 1998 г. ГОСТ 14192-96*

5.6. При поставке на экспорт плиты маркируют, упаковывают и транспортируют в соответствии с технической документацией внешнеторговых организаций.

## 6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие плит требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок хранения плит - 2 года со дня изготовления.

Приложение 1  
Справочное

Справочные показатели физико-механических свойств плит

Наименование показателя	Значение для плит марок		Метод испытания
	ЦСП-1	ЦСП-2	
Модуль упругости при изгибе, МПа, не менее	3500	3000	По ГОСТ 10635-78
Твердость, МПа	45-65		По ГОСТ 11843-76
Ударная вязкость, Дж/м <sup>2</sup> , не менее	1800		По ГОСТ 11842-76
Удельное сопротивление выдергиванию шурупов из пласти, Н/м	4-7		По ГОСТ 10637-78
Удельная теплоемкость, кДж/(кг x °С)	1,15		-
Теплопроводность, Вт/(м x °С)	0,26		-
Класс биостойкости	4		По ГОСТ 17612-83
Стойкость к циклическим температурно-влажностным воздействиям: снижение прочности при изгибе, % (после 20 циклов температурно-влажностных воздействий), не более	30		<a href="#">Приложение 4</a> настоящего стандарта
разбухание по толщине (после 20 циклов температурно-влажностных воздействий), %, не более	5		
Горючесть	Группа трудносгораемых		По СТ СЭВ 2437-80
Морозостойкость (снижение прочности при изгибе после 50 циклов), %, не более	10		По ГОСТ 8747-83

*Взамен ГОСТа 8747-83 постановлением Госстроя СССР от 8 сентября 1988 г. N 185 утвержден и введен в действие с 1 июля 1989 г. ГОСТ 8747-88*

**Приложение 2  
Рекомендуемое**

### **Требования к качеству древесины для производства плит**

В качестве сырья для производства плит рекомендуется применение тонкомерной древесины хвойных пород по ГОСТ 9463-72 и древесины лиственных пород по ГОСТ 9462-71 не ниже 3-го сорта.

*Взамен ГОСТа 9462-71 постановлением Госстроя СССР от 21 апреля 1988 г. N 33 утвержден и введен в действие с 1 января 1991 г. ГОСТ 9462-88*

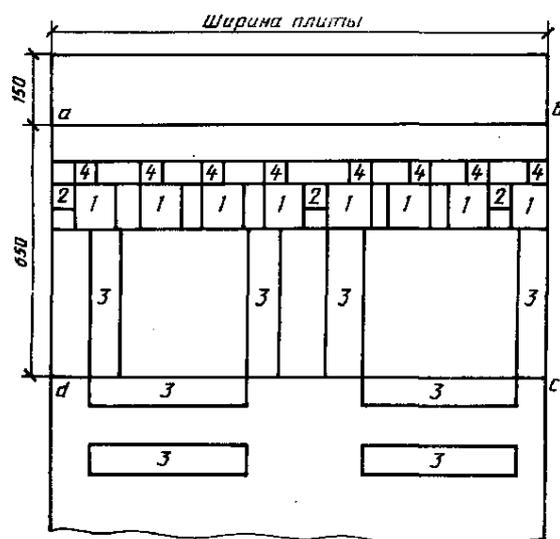
Смешение пород не рекомендуется.

Содержание гнили и коры в общей массе древесины определяется технологическим регламентом.

**Приложение 3  
Рекомендуемое**

**Схема отбора образцов из плиты для прямо-сдаточных и периодических испытаний**

**Схема отбора образцов из плиты  
для прямо-сдаточных и периодических испытаний**



1 — образцы для определения плотности, разбухания по толщине за 24 ч и водопоглощения; 2 — образцы для определения влажности; 3 — образцы для определения предела прочности при изгибе; 4 — образцы для определения прочности при растяжении перпендикулярно к плоскости плиты; *abcd* — образец для определения отклонения от плоскостности

"Схема отбора образцов из плиты для прямо-сдаточных и периодических испытаний"

**Приложение 4  
Справочное**

**Метод определения стойкости к циклическим температурно-влажностным воздействиям**

Один цикл температурно-влажностных воздействий на образцы включает в себя следующие операции:

образцы помещают на 18 ч в сосуд с водой, имеющей температуру  $(20 \pm 1)^\circ\text{C}$ , таким образом, чтобы они были покрыты водой на 2-3 см;

извлеченные из воды образцы помещают в сушильный шкаф, где их просушивают при температуре  $(60 \pm 5)^\circ\text{C}$  с вентиляцией в течение 6 ч.

После 20 циклов перед испытаниями образцы кондиционируют в нормальных температурно-влажностных условиях до достижения исходной влажности  $(9 \pm 3)\%$ .