

—
, ()

1999

1 « . . . »
« »,

2 -
(,) 10 1997 .

	- - , - - , -

3 6266-89
4 1 1999 . -
-
24 1998 . 14.
-

ISBN 5-88111-161-3 , , 1999

1	1
2	1
3	2
4	,	2
5	5
5.1	5
5.2	5
5.3	7
6	-	8
7	8
8	11
8.1	11
8.2	11
8.3	1 2 () ... 12	
8.4	14
8.5	17
8.6	17
8.7	18
9	20
10	21
	22
	23

GYPSUM PLASTERBOARDS. SPECIFICATIONS

1999—04 ot

1

(—),

4, 5, 7, 8, 9.3—9.8.

2

:

12.1.044—89

166—89

427—75

3560—73

3749—77

7502—98

11358—89

0,01 0,1

14192—96

15467—79	.	-
24104—88	.	-
25951—83	.	-
30108—94	.	-
30244—94	.	
30402—96	.	

3

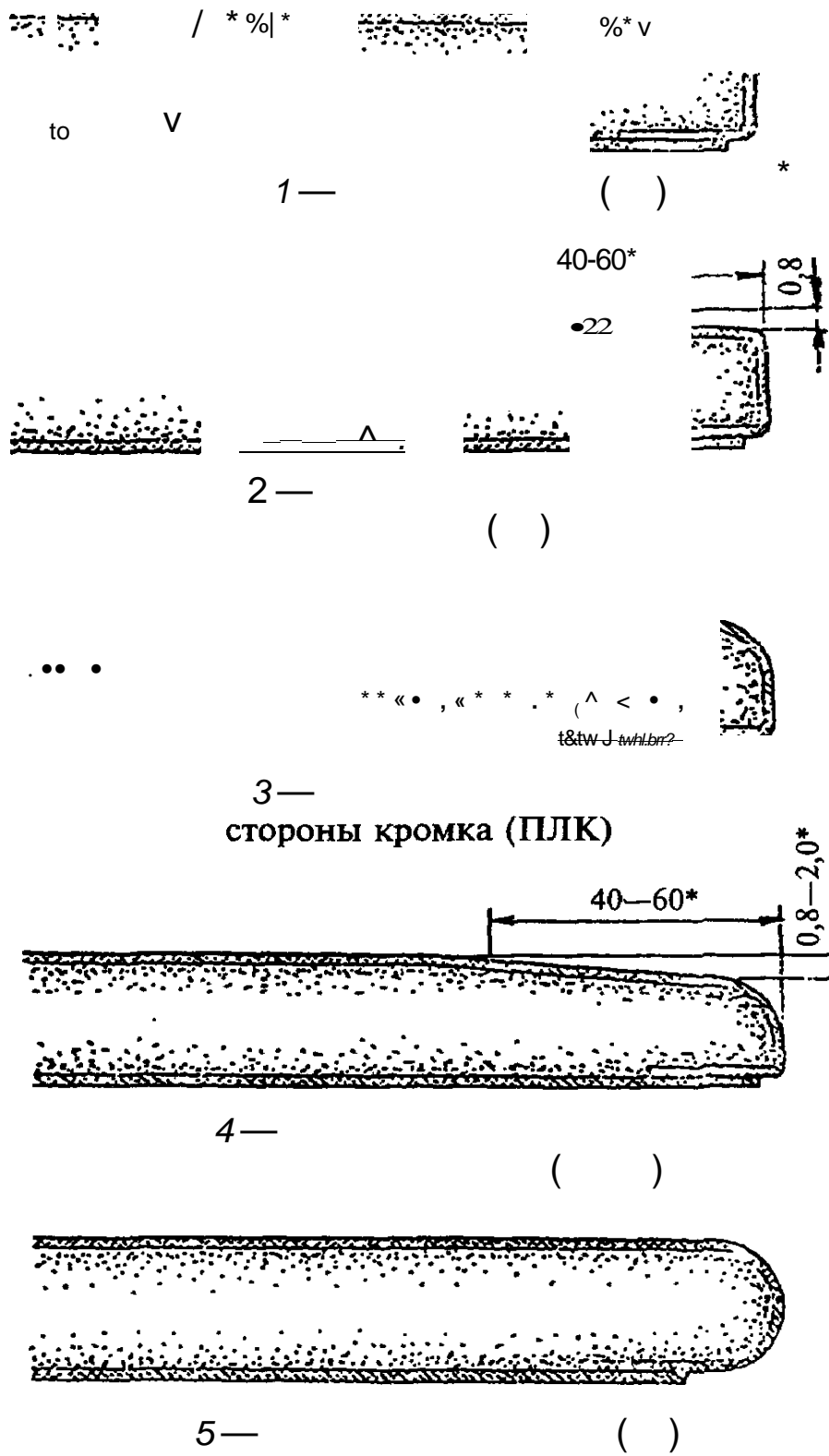
,

,

4

,

4.1		-
	:	
- ();		
- ();		
- ();		-
- ().		
4.2		-
	:	
4.3		,
	1—5.	
4.4		1. -
		-
	2.	



*

1

	2000 — 4000 50 600; 1200 6,5; 8,0; 9,5; 12,5; 14,0; 16,0; 18,0; 20,0; 24,0

2.

2

		-	-		-	-
16 .	0	0	±0,5	±8	0	±0,5
. 16	-5	-5	±0,9		—5	±0,9

4.5

3

8

4.6

-
-
-
-
-
-

4.1;
— 4.2;
— 4.3;
;
.

Пример условного обозначения обычного гипсокартонного листа группы А с утоненными с лицевой стороны кромками длиной 3000 мм, шириной 1200 мм и толщиной 12,5 мм:

ГКЛ-А-УК-3000 х 1200 х 12,5 ГОСТ 6266—97.

5 Технические требования

Листы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному изготовителем.

5.1 Внешний вид

Для листов группы А не допускаются повреждения углов и продольных кромок.

Для листов группы Б не допускаются повреждения углов и продольных кромок (малозначительные дефекты), размеры и количество которых превышают значения, приведенные в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Наименование показателя	Значение для одного листа, не более
Повреждение углов:	
- длина наибольшего катета, мм	20
- число, шт.	2
Повреждение продольных кромок:	
- длина, мм	20
- глубина, мм	5
- число, шт.	2

Число листов с малозначительными дефектами не должно быть более двух от числа листов, отобранных для контроля.

5.2 Характеристики

5.2.1 Масса 1 м² листов (поверхностная плотность) должна соответствовать указанной в таблице 4.

4

1 2			
1,00 s	0,80 s		1,06 s
s —	1		

5.2.2

5.2.3

(/ = 350)

5.

5 10 %.

5

	, ()	
6,5	125 (12,5)	54 (5,4)
8,0	174 (17,4)	68 (6,8)
9,5	222 (22,2)	81 (8,1)
12,5	322 (32,2)	105 (10,5)
14,0	360 (36,0)	116 (11,6)
16,0	404(40,4)	126 (12,6)
18,0	440 (44,0)	133 (13,3)
20,0	469 (46,9)	134 (13,4)
24,0	490 (49,0)	136 (13,6)

5.2.3

5.2.4.

5.2.4

(/ = 40 s, s —

)

6.

6

, ,	(), ,		, ,	
10,0 .	450 (45)	150 (15)	–	–
. 10,0 18,0	600 (60)	180 (18)	0,8 (1,0)*	1,0 (1,2)*
.18,0	500 (50)	–	–	–

*

6

10 %.

5.2.5

10 %.

5.2.6

20 .

5.2.7

370 / .

5.3

5.3.1

- ()

4.2.

- — ;

5.3.2

, , -
 .
 :
 - () ;
 - ;
 - ;
 - () ;
 - .

5.3.3

14192,
 : « . » « ».
 -
 -

6

-
 , 1 , 30244,
 30402, 1
 12.1.044, 1 12.1.044. 1
 (-
) -
 .

7

7.1

-

7.2

-

,

.

-

7.3

-

;

7.3.

7.3,

7.9

7.10 (),

(),

7.11 (),

(),

7.12 7.10 7.11,

5.3.1,

7.13

7.

7.14 (

)

:

;

- ;
 - , ;
 - () ;
 - .

8

8.1

8.1.1 () -

427, 166 -

3749. -

, , -

. -

8.1.2 -

. -

, -

. -

8.2

8.2.1

7502. 1

427.

11358 166.

,

.

: $\pm 0,1$ — , $\pm 1,0$ — -**8.2.2**

8.2.2.1

(65 \pm 5)

;

30 .

8.2.2.2

)

(65 \pm 5)

:

(

;

30 .

8.2.2.3

.

8.2.3

8.2.3.1

,

1 .

0,1 .

8.2.3.2

,

4.

8.2.3.3

4.5.

8.31²

(

)

8.3.1

,

(40—45) ° .

24104,

427.
7502.

8.3.2

8.4.2.3

8.3.3.

8.4.1.3

8.3.3

$(41 \pm 1)^\circ$ 24 -

·
·
·
0,1 %.

2 .

2 ,

1 .

0,01 .

8.3.4

1 2 , / 2,

(1)

, —
/ —
b —

,
;
;
·

0,1 / 2.

1 2

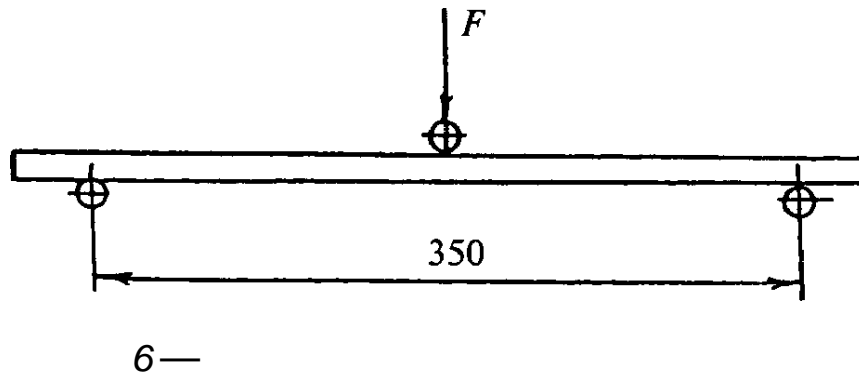
8.4**8.4.1**

8.4.1.1

8.4.1.2

15—20 / (1,5—2,0 /), 6,

2 %.



10 ;

8.4.1.3

100

(150±5)

(450±5)

8.3.3.

8.3.3,

8.4.1.4.

8.4.1.4

15—20 / (1,5—2,0 /)

8.4.1.5

1 (0,1).

5.2.3.

8.4.2

8.4.2.1

8.4.2.2

15—20 / (1,5—2,0 /)

2 %

0,01

8.4.1.2.

8.4.2.3

$[(40 \text{ s} + 100) \pm 5]$, s —

(400±5)

100

· () -

8.3.3.

8.3.3,

8.4.2.4.

8.4.2.4

—

—

/— 40s, s—

—
,
, 50 (5,0),
1

15—20 / (1,5—2,0 /)

100 (10).
1

8.4.2.5

— 0,1 . 1 (0,1), -

50 (5), -

100 (10) 50 (5),

5.2.4.

5.2.4.

8.5

8.5.1

8.5.2

5.2.2.

8.6

8.6.1

24104. $(40-45)^{\circ}$.

8.6.2

100 - (300±5) ,

8.6.3

$$(20 \pm 2)^\circ$$
$$(41 \pm 1)^\circ$$

8.3.3.

2
50
5

8.6.4

10
W%,
$$W = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100, \quad (2)$$

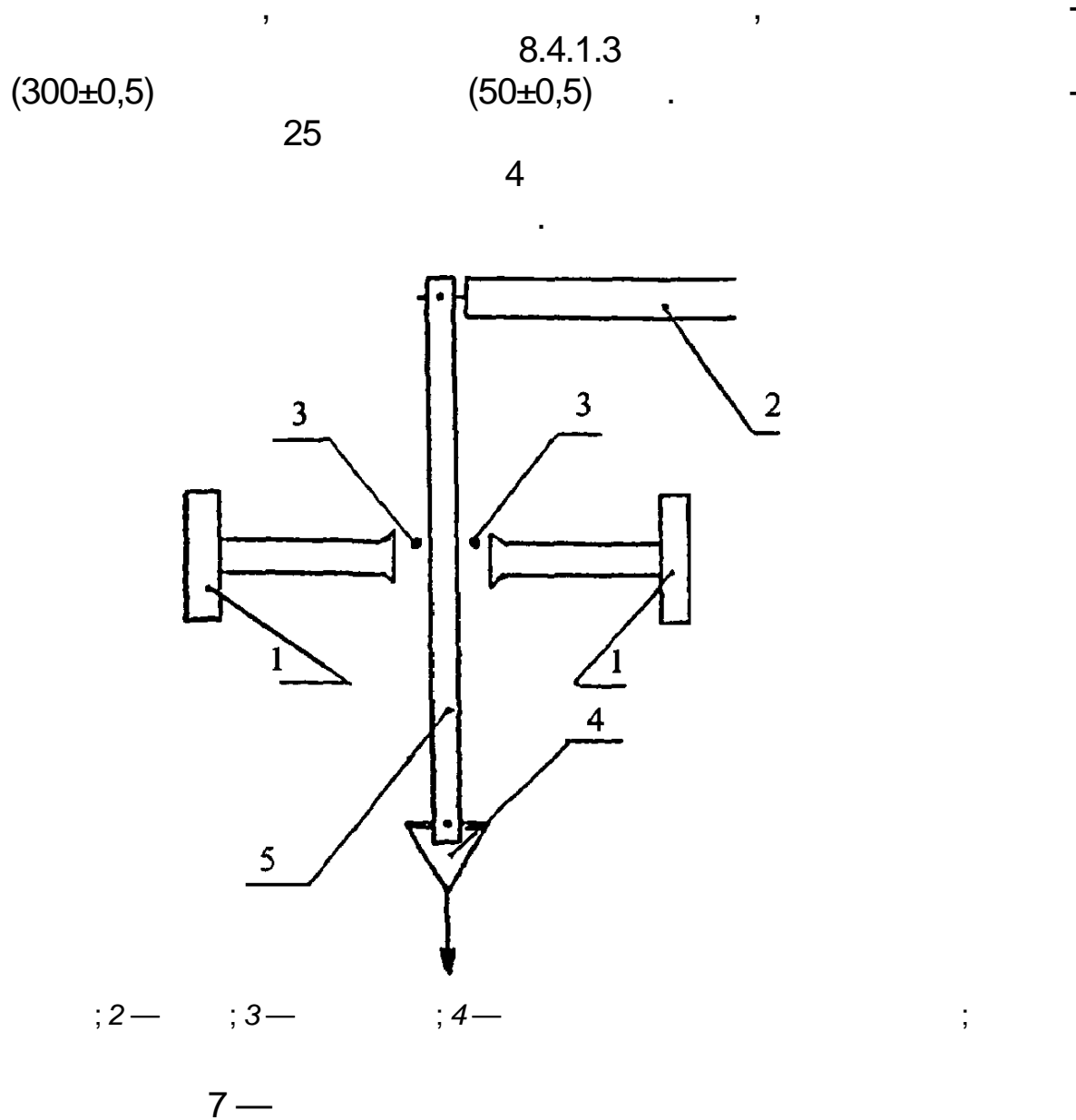
1 —
2 —
1 %.

8.7

8.7.1

7
30
45
5
().

8.7.2



8.7.3

80 \$, s — 1.

(800 ± 30) ° 3

5.2.6.
8.8

30108.

9

9.1

9.2

9.3

9.4

9.5

9.6

1300

3000

9.5

(4100).

800 ;

3560

25951.

	,	.	-
9.7		.	
	3,5	.	
9.8	-	,	-
		.	
10			
10.1			-
	,	.	
10.2			
			-
[1].			-
10.3			-
	,	,	-
	[1].		-
			-
		,	-
,		.	-
		,	-
			-
		,	-
[4],	[2],	[3],	-
10.4		[5].	-
		.	

()

— , -
, -
, -

() — -

,

() — -
() 10 % -

,

() — , -
, -

.

() — -

,

— -

— , -

,

— , -

,

()

— , -

(15467)

()

- [1] -3-79*
- [2] 2.04.05-91* , -
- [3] 2.08.01-89*
- [4] 2.08.02-89*
- [5] 2.09.04-87*

6266-97

691.55-41:006.354

91.100.20

16

5742

:

,

-

,

-

,

-

6266-97

, . . . ,
 . .
 . .
 . .
 . .

12.01,99. 60x84 1/
 . . 1,6.
 500 . 131 .

, 127238, , ., 46, . 2, . 482-42-94

50.6.66

5,11,
4

4			4		
1 3			1 2		
1,00 s	0,80 s	1,06 s	1,00 s	0,80 s	1,06 s
\$- 1			S- 1		