

ДРЕВЕСИНА СЛОИСТАЯ КЛЕЕНАЯ

Метод определения маслостойкости

Glued plywood. Method for
determination of oil resistances

ГОСТ

9627.3—75

Взамен

ГОСТ 9626—61

в части метода
определения
маслостойкости

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 12 декабря 1975 г. № 3884 срок введения установлен

с 01.01.77

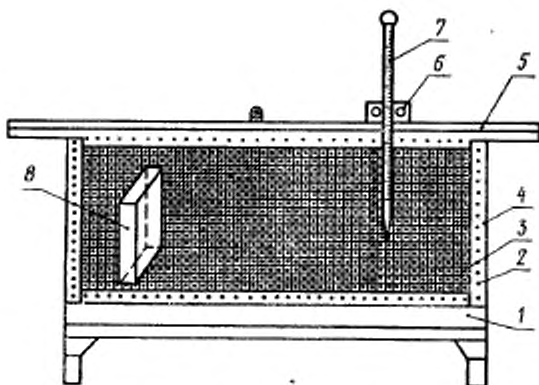
Постановлением Госстандарта СССР от 24.10.90 № 2680 срок действия продлен
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на фанеру, фанерные и
столярные плиты, древесные слоистые пластики и устанавливает
метод определения маслостойкости.

1. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

1.1. Для определения маслостойкости применяют следующие аппаратуру и материалы:

- прибор электрический нагревательный по ГОСТ 14919—83;
- емкости эмалированная и сетчатая, изготовленная из круглой проволоки по ГОСТ 2771—81 (см. чертеж);
- термометр по ГОСТ 28498—90;
- щуп № 2, кл. 2 по ТУ 2—034—225—87;
- лупу по ГОСТ 25706—83;
- щипцы тигельные;
- масло трансформаторное марки ТКп по ГОСТ 982—68;
- кисть № 6 из синтетического волоса.



1 — электрический нагревательный прибор; 2 — трансформаторное масло; 3 — сетчатая емкость; 4 — эмалированная емкость; 5 — крышка эмалированной емкости; 6 — вентиляционный колпачок; 7 — термометр; 8 — испытываемый образец

2. ОТБОР И ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Отбор образцов и точность их изготовления должны соответствовать требованиям ГОСТ 9620—72.

2.2. Маслостойкость определяют на образцах размером $100 \times 100 \times s$ мм (s — толщина образца, равная толщине материала).

2.3. Перед испытанием кромочные поверхности образцов обрабатывают кистью клеем ВИАМ Б-3 или БФ-2 и БФ-4 по ГОСТ 12172—74.

Допускается применять другие виды клеев или лаков, имеющих аналогичные свойства покрытия.

2.4. Кромочные поверхности покрывают два раза.

При каждом покрытии норма расхода клея должна составлять 150—200 г/м².

2.5. Режимы нанесения клеев указаны в рекомендуемом приложении.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Подготовленные к испытанию образцы укладывают торцами в сетчатую металлическую емкость. Емкость с образцами погружают не ближе 30 мм от дна в эмалированный сосуд с трансформаторным маслом при температуре $20 \pm 2^\circ\text{C}$. Слой трансформаторного масла над образцами должен составлять 10—15 мм. Тран-

сформаторное масло в течение 30 мин подогревают до температуры $(55 \pm 2)^\circ\text{C}$ и при этой температуре образцы выдерживают не менее 30 мин. Затем температуру трансформаторного масла повышают в течение 30—60 мин до $(103 \pm 2)^\circ\text{C}$ и при этой температуре образцы выдерживают 6 ч.

3.2. По окончании времени испытания образцы извлекают тигельными щипцами из сосуда и в горячем состоянии осматривают для выявления дефектов (вспучиваний, расслоений, трещин). Для выявления дефектов применяют лупу, для измерения трещин — шуп.

РЕЖИМЫ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ КРОМОЧНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ОБРАЗЦА

Наименование клея	Марка клея	Режимы покрытий		
		Количество покрытий, слоев	Температура, °C	Выдержка, мин
Фенолобаритовый	ВИАМ Б-3	Первый	18—20	10
		Второй	18—20	20
Фенолополивинилцеллюлозные	БФ-2	Первый	20±2	60
		Второй	50—60	15—20
	БФ-4	Первый	20±2	60
		Второй	50—60	15—20

Примечание. В случае повышенной вязкости клеев БФ-2 и БФ-4 в качестве растворителя используют спирт по ГОСТ 10779—78.