

Изменение № 1 ГОСТ 20966—75 Пластик древесный слоистый марки ДСП-Б-а
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.05.80
№ 2226 срок введения установлен

с 01.01.81

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 55 4120.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции:

«1.1. Древесный слоистый пластик должен изготовляться из цельных по длине плиты листов шпона (цельные плиты) и из нескольких листов шпона, уложенных внахлестку или встык для продольных слоев и встык для поперечных слоев (составные плиты)».

Пункт 1.3. Таблица 1. Примечание 1. Заменить значение: 1000 на 950.

Пункт 1.4 исключить.

Пункт 2.1. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Показатель	Норма для плит			Метод испытаний
	цельных		составных	
	толщина шпона 0,55 мм	толщина шпона 1,15 мм	толщина шпона 0,55 мм	
Плотность, кг/м ³ , не менее	1300	1300	1300	ГОСТ 9621—72
Влажность, %, не более	6	6	6	ГОСТ 9621—72 и п. 4.7 настоящего стандарта
Предел прочности при растяжении вдоль волокон, МПа, не менее	294 (274)	284 (264) 215 (205)	245 (235) 181 (172)	ГОСТ 9622—72 ГОСТ 9622—72 и пп. 4.3 и 4.5 настоящего стандарта
Предел прочности при сжатии вдоль волокон, МПа, не менее	181 (167)	167 (157)	162 (152)	ГОСТ 9623—72
Ударная вязкость при изгибе вдоль волокон, кДж/м ² , не менее	78	78	78	ГОСТ 9626—75

(Продолжение см. стр. 136)

Показатель	Норма для плит			Метод испытаний
	цельных		составных	
	толщина шпо- на 0,55 мм	толщина шпо- на 1,15 мм	толщина шпо- на 0,55 мм	
Предел прочности при скалывании по клеевому слою, МПа, не менее	7,8	6,9	6,9	ГОСТ 9624—72
Предел прочности при скалывании по древесине, МПа, не менее	16,6	14,7	15,7	ГОСТ 9624—72 и п. 4.6 настоящего стандарта
Предел прочности при статическом изгибе, МПа, не менее			255 (245)	ГОСТ 9625—72

Примечание. Нормы, указанные в скобках, допускаются в количестве 1/3 от общего числа испытанных образцов. Количество образцов при этом округляют до большего целого числа.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

«2.3. Поверхность плит должна быть ровной, без посторонних включений, трещин, расслоений, наплывов смолы и загрязнений.

Не допускаются отпечатки от прокладок и плит прессы глубиной или высотой 0,5 мм.

Допускается недопрессовка в виде светлых пятен и перепрессовка в виде темных пятен в соответствии с образцами, утвержденными в установленном порядке».

Пункт 2.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«2.4. Для изготовления плит применяют бакелитовый лак марки СБС-1 по ГОСТ 901—78 и лущеный березовый шпон толщиной 0,55 и 1,15 мм по ГОСТ 102—75».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции:

«3.3. Для проверки физико-механических показателей отбирают 10 % плит от партии.

Проверку предела прочности при растяжении вдоль волокон составных плит и цельных из шпона толщиной 1,15 мм изготовитель производит по требованию потребителя на каждой плите.

Результаты проверки распространяются на всю партию».

Пункт 4.1 дополнить ссылкой на ГОСТ 9625—72.

Пункт 4.3. Чертеж 4. Заменить размер: 18 ± 1 на $18 \begin{smallmatrix} +1,5 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$.

Пункт 4.5 после слова «изготовителем» дополнить словами: «по требованию потребителя».

(ИУС № 7 1980 г.)