

ГОСТ

РУБЕРОИД  
Технические требования

Rubberoid. Technical requirements

10923—64\*

Взамен  
ГОСТ 2165—51  
и ГОСТ 4867—54

Утвержден Государственным комитетом по делам строительства СССР 26/V  
1964 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1967 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на рубероид, получаемый путем пропитки кровельного картона мягкими нефтяными битумами с последующим покрытием его с обеих сторон тугоплавкими нефтяными битумами.

Рубероид должен применяться в соответствии с главой III—B.12—69 СНиП.

2. В зависимости от назначения рубероид подразделяется на: кровельный для верхнего слоя кровельного ковра; подкладочный для нижних слоев кровельного ковра.

3. В зависимости от посыпки на лицевой поверхности кровельный рубероид подразделяют на два вида:

с крупнозернистой посыпкой;  
с чешуйчатой посыпкой.

Нижняя (наружная в рулоне) поверхность кровельного рубероида должна иметь мелкую или пылевидную минеральную посыпку.

На обеих сторонах подкладочного рубероида должна быть мелкая или пылевидная минеральная посыпка.

4. Кровельный рубероид должен иметь в покровном слое наполнитель.

5. Рубероид выпускается в рулонах шириной полотна 750; 1000 и 1025 мм.

Внесен Государственным комитетом по промышленности строительных материалов при Госстрое ССР

6. В зависимости от веса 1 м<sup>2</sup> основы (кровельного картона) и вида посыпки рубероид подразделяется на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Вид посыпки	Вес 1 м <sup>2</sup> основы при стандартной влажности, г	Общая площадь рулона, м <sup>2</sup>	Справочный вес рулона, кг
РК-420	Крупнозернистая с одной стороны	420 <sup>+10%</sup> <sub>-5%</sub>	10 <sup>±0,5</sup>	27
РК-350	Крупнозернистая с одной стороны	350 <sup>+10%</sup> <sub>-5%</sub>	10 <sup>±0,5</sup>	25
РЧ-350	Чешуйчатая с одной стороны	350 <sup>+10%</sup> <sub>-5%</sub>	15 <sup>±0,5</sup>	26
РМ-350	Мелкая минеральная с двух сторон	350 <sup>+10%</sup> <sub>-5%</sub>	15 <sup>±0,5</sup>	26
РП-250	Мелкая минеральная с двух сторон	250 <sup>+10%</sup> <sub>-5%</sub>	20 <sup>±0,5</sup>	22

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

7. Покровная масса должна быть нанесена на обе стороны рубероида по всей поверхности полотна равномерным слоем без грубых рифлений, пузырей и просветов.

8. Лицевая поверхность кровельного рубероида должна быть покрыта сплошным слоем посыпки, равномерно и без непосыпанных участков. Крупнозернистая посыпка кровельного рубероида втапливается в покровный слой материала не менее чем на половину размера зерен посыпки; при этом между зернами посыпки и картоном должен оставаться слой битума.

Рубероид марки РК-420, РК-350 и РЧ-350 должен иметь с одного края лицевой поверхности вдоль всего полотна чистую непосыпанную кромку шириной не менее 70 мм и не более 100 мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

9. Крупнозернистая посыпка должна иметь следующий зерновой состав:

от 1,2 до 0,8 мм — не менее 80%  
от 0,8 до 0,6 мм — не более 20%.

10. Крупность зерен мелкой минеральной посыпки для подкладочного рубероида и для нижней стороны кровельного рубероида не должна превышать 0,5 мм.

11. В разрезе рувероид должен быть черным или черным с коричневым оттенком, без светлых прослоек непропитанного картона и без посторонних включений.

12. Полотно рувероида в рулоне не должно быть слипшимся.

13. Рувероид не должен иметь трещин, дыр, разрывов и складок.

14. Рулон рувероида должен иметь ровные торцы.

15. В одном рулоне допускается соединение не более двух полотен рувероида.

Составных рулонах в партии допускается не более 5%.

Края полотен в стыке должны быть ровно обрезаны.

16. Картон для рувероида должен удовлетворять требованиям ГОСТ 3135—64.

17. Пропиточная и покровная массы для рувероида должны быть изготовлены из нефтяных кровельных битумов по ГОСТ 9548—60.

Применение для пропитки и покрытия рувероида каменноугольных, древесных, сланцевых, торфяных и прочих дегтей (смол). пеков и «битумов» не допускается.

18. Материал посыпки, а также материалы, применяемые для ее окраски, должны быть стойкими против атмосферных воздействий. Окраска не должна смываться водой.

19. Рувероид в каждой партии должен быть однородным по виду и крупности посыпочных материалов и одинаковым по цвету.

20. Минеральный наполнитель (асбест, тальк и др.) для покровного слоя рувероида должен соответствовать следующим требованиям:

плотность в  $\text{г}/\text{см}^3$  — не более 3

влажность в % — не более 1

коэффициент впитываемости по льняному маслу — не менее 1,2.

Зерновой состав минерального наполнителя (исключая тальк) должен характеризоваться остатками на сите по ГОСТ 3584—53:

с сеткой № 0056 — не более 75%

с сеткой № 0071 — не более 45%

с сеткой № 008 — не более 3%

с сеткой № 014 — 0

Содержание свободных кислот и щелочей не допускается.

21. Асбест и тальк, применяемые в качестве наполнителей, должны соответствовать:

асбест — требованиям ГОСТ 12871—67 для 7-го сорта;

тальк — требованиям ГОСТ 879—52.

22. В зависимости от марки рувероид должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателей	Нормы для марок			
	РК-420	РК-350	РЧ-350 РМ-350	РП-250
1. Температура размягчения пропиточной массы по методу „Кольцо и шар“ в °С, не ниже	40	40	40	40
2. Температура размягчения покровной массы по методу „Кольцо и Шар“ в °С, в пределах	85—90	85—90	85—90	85—90
3. Отношение веса пропиточной массы к весу абсолютно сухого картона, не менее	1,25:1	1,25:1	1,25:1	1,25:1
4. Количество покровной массы в г/м <sup>2</sup> , не менее	800	800	800	450
в том числе:				
с нижней стороны, не менее	200	200	200	200
с верхней стороны, не менее	600	600	600	250
5. Содержание наполнителя по отношению к общему весу покровной массы в %, не менее				
пылевидного	20	20	20	Не нормируется
волокнистого	10	10	10	Не нормируется
комбинированного	15	15	15	Не нормируется
6. Общее количество растворимого битума в г/м <sup>2</sup> , не менее:				
при наличии в покровной массе наполнителя	1075	1000	1000	615
при отсутствии в покровной массе наполнителя	—	—	—	715
7. Водопоглощение под вакуумом за 5 мин при температуре воды 35°C или замачиванием в воде за 24 ч в г/м <sup>2</sup> , не более	40	40	25	22
8. Разрывной груз при растяжении полоски рувероида шириной 50 мм в кг, не менее	34	32	32	18
9. Водонепроницаемость образца площадью 78,5 м <sup>2</sup> (диаметр 100 мм) при гидростатическом давлении, в ати	0,7	0,7	0,7	0,4
Время, в течение которого рувероид должен быть водонепроницаемым, в мин	10	10	10	5
10. Потеря посыпки при испытании по ГОСТ 2678—65 после двух полных перемещений щетки (типа щетки—кардонаента № 16; количество проволок на 1 см <sup>2</sup> —28) в г на образец, не более	1,5	1,5	—	—

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

23. Рубероид должен быть теплостойким. При выдерживании после испытания на водопоглощение в глицерине в течение 1 мин при температуре 95—99°C на рубероиде не должно появляться пузырей и вздутий.

24. Рубероид должен быть температуроустойчивым. При нагревании в вертикальном положении в течение 2 ч при температуре 80°C посыпка не должна сползать и не должно появляться вздутий и других дефектов покровного слоя. Потеря в весе при этом должна составлять не более 0,5%.

25. Рубероид всех марок должен быть гибким. При изгибании полоски рубероида марки РП-250 на стержне диаметром 20 мм при температуре  $18 \pm 2^\circ\text{C}$  не должно появляться трещин, а для марок РК-420, РК-350, РЧ-350 и РМ-350 при изгибании полоски рубероида на стержне диаметром 30 мм при температуре 25°C не должно появляться трещин и участков с непосыпанным покровным слоем в результате отслаивания посыпочного материала.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1970 г.).

26. Рубероид должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемого рубероида требованиям настоящего стандарта.

27. Методы испытаний рубероида должны соответствовать указанным в ГОСТ 2678—65.

28. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование должны производиться по ГОСТ 2551—64.

---

### Замена

---

ГОСТ 2551—64 введен взамен ГОСТ 2551—51.  
ГОСТ 2678—65 введен взамен ГОСТ 2678—53.  
ГОСТ 3135—64 введен взамен ГОСТ 3135—56.  
ГОСТ 12871—67 введен взамен ГОСТ 7—60.

---