5724

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛИНКРУСТ

ГОСТ 5724—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Г. И. Кононенко*

Сдано в наб. 07.09.87 Подп. к печ. 29.10.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л. Тир. 3000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1230

УДК 676.51 : 678.5 : 006.354 Группа Ж16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛИНКРУСТ

Linerust

ГОСТ
5724—75

Взамен
ГОСТ 5724—51

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 6 октября 1975 г. № 167 срок введения установлен

с 01.01.76

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на линкруст, предназначенный для внутренней отделки стен в помещениях с нормальным температурно-влажностным режимом эксплуатации.

Линкруст представляет собой рулонный материал с рельефным рисунком, состоящий из пластической массы на основе синтетической смолы с наполнителем, нанесенной на бумажную подоснову, и относящийся к группе сгораемых материалов.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Линкруст поставляют в рулонах. Длина полотна линкруста в рулоне должна быть не менее 12 м.

По соглашению с потребителем допускаются к поставке рулоны, состоящие из двух кусков одного рисунка, при длине одного из них не менее 2,5 м. Общее количество составных рулонов не должно превышать 5% от партии.

1.2. Полотно линкруста по краям должно иметь гладкие, без рельефа, кромки шириной от 3 до 20 мм.

1.3. Размеры линкруста должны соответствовать указанным ниже.

Полезная ширина (без учета ширины кромок), мм	500; 600; 750; 900
Толщина, мм:	
по кромкам (минимальная), не менее . .	0,5
по рельефу (максимальная), не более . .	1,2

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Июнь 1987 г.

© Издательство стандартов, 1987

1.4. Допускаемые отклонения полезной ширины линкруста не должны превышать:

при ширине 500 и 600 мм	±5 мм
при ширине 750 и 900 мм	±7 мм

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Линкруст должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Материалы, применяемые для изготовления верхнего слоя линкруста, должны соответствовать требованиям действующих на них стандартов или технических условий.

2.3. В качестве подосновы должна применяться бумага, отвечающая следующим требованиям:

масса 1 м²	180±9 г
разрывная длина (в продольном направлении) не менее	3800 м.

2.4. Физико-механические показатели свойств линкруста должны соответствовать требованиям, указанным ниже.

Разрывное усилие, Н/см (кгс/см), не менее	9,8 (1,0)
Поверхностное водопоглощение, г/100 см², не более	1,0
Гибкость. При испытании на стержне диаметром 20 мм не должно быть трещин.	

2.5. Линкруст должен изготовляться с неокрашенной лицевой поверхностью.

По согласованию между потребителем и предприятием-изготовителем допускается изготовление линкруста с окрашенной в массе лицевой поверхностью.

2.6. Рисунок рельефа лицевой поверхности должен соответствовать эталону, утвержденному в установленном порядке, и быть одинаково четким по всей площади полотна.

2.7. Линкруст должен иметь в разрезе однородную структуру по всей толщине лицевого слоя.

2.8. На лицевой поверхности линкруста не должно быть разрывов, складок, дыр, трещин, наплывов и раковин.

Не должно быть посторонних включений более 4 шт. на 1 м² поверхности. Размер каждого включения по наибольшему измерению не должен быть более 2 мм.

2.9. Линкруст не должен обладать стойким запахом и выделять во внешнюю среду вредные химические вещества в количествах, превышающих предельно-допустимые концентрации.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Линкруст должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя, который должен гарантировать его соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.2. Приемку и поставку линкруста производят партиями. Размер партии линкруста устанавливается в количестве сменной выработки. Количество линкруста менее сменной выработки считается партией. В состав партии должен входить линкруст одного рисунка, толщины и ширины, изготовленный по одной рецептуре.

3.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества линкруста по методам испытаний, установленным в настоящем стандарте.

3.4. Для проверки качества линкруста должны применяться указанные ниже правила отбора образцов и методы испытаний.

3.5. Для проверки линкруста по внешнему виду, размерам и для проведения физико-механических испытаний от каждой партии отбирают 3% рулонов, но не менее двух рулонов.

3.6. После проверки соответствия линкруста требованиям настоящего стандарта по внешнему виду и размерам от каждого из отобранных рулонов отрезают в любом месте, но не ближе 0,5 м от конца рулона, полосу длиной не менее 100 см по всей ширине рулона, из которой изготовляют образцы для физико-механических испытаний.

3.7. Если в результате осмотра, обмера и испытаний линкруст не соответствует хотя бы одному из показателей, предусмотренных настоящим стандартом, по этому показателю проводят испытания или проверку удвоенного количества образцов, взятых от той же партии, но от другого рулона. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний или проверок вся партия линкруста приемке не подлежит.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку размеров и испытание образцов линкруста производят при температуре плюс 20^{+2}°С после предварительного выдержания их при этой температуре не менее суток.

4.2. Проверку размеров рулонов линкруста по длине и полезной ширине производят нескладным металлическим измерительным инструментом с точностью до 1 мм.

Измерение полезной ширины полотна линкруста производят следующим образом: на расстоянии не менее 10 см от конца рулона перегибают полотно бумажной подосновой внутрь до совмещения по одной стороне кромок отгиба и полотна. Измерение ширины полотна производят по линии перегиба с точностью до 1 мм.

Аналогичным образом производят измерение полезной ширины полотна линкруста на другом конце рулона.

За полезную ширину полотна линкруста принимают среднее арифметическое значение двух указанных измерений.

4.3. Толщину линкруста измеряют микрометром с точностью до 0,01 мм.

Измерение толщины производят в двух направлениях: по длине рулона — по кромкам и по его ширине — по рельефу.

За результат измерений толщины линкруста как по кромкам, так и по рельефу принимают среднее арифметическое значение 10 измерений отдельно по каждому направлению, при этом максимальное отклонение отдельных измерений от среднего результата не должно превышать ±0,1 мм.

4.4. Разрывное усилие линкруста определяют на разрывной машине, которая должна обеспечивать:

измерение усилия разрыва образца в пределах от 15 до 85% значений шкалы;

измерение усилия в момент разрыва образца с точностью до 0,98 Н (0,1 кгс);

скорость перемещения подвижного захвата 100±10 мм/мин.

Пять образцов по форме, указанной на чертеже, вырубают в продольном направлении полотна линкруста в местах, равномерно расположенных по его ширине. Измерение ширины образца производят в его середине металлической линейкой с точностью до 1 мм.

Перед испытанием на образец наносят метки, ограничивающие положение кромок захватов разрывной машины. Нанесение меток не должно приводить к изменению свойств образца и к его разрушению по меткам.

До испытания образцы выдерживают в течение 3 ч полностью погруженными в воду температурой плюс 20±2°С.

Образец, извлеченный из воды, промокают фильтровальной бумагой и закрепляют в захваты испытательной машины по меткам, определяющим положение кромок захватов на образце.

Продольная ось образца должна совпадать с осью захватов и направлением движения подвижного захвата. Образец устанавливают в захваты так, чтобы исключить проскальзывания его в процессе испытания, при этом разрушение его не должно происходить в месте закрепления.

Время испытания каждого образца после извлечения его из воды не должно превышать 3 мин.

Разрывное усилие R, Н/см (кгс/см), определяют по формуле

$$R=\frac{P}{b},$$

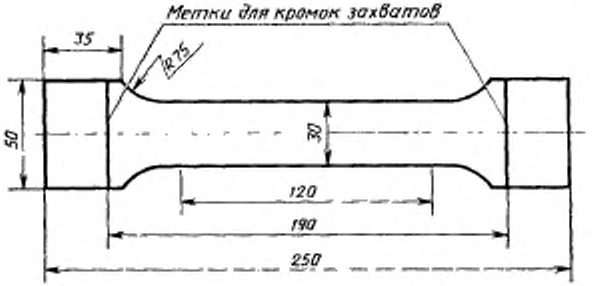
где P — величина нагрузки при разрыве образца, Н (кгс);

b — ширина рабочей части образца до испытания, см.

Разрывное усилие вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытаний пяти образцов.

4.5. Поверхностное водопоглощение линкруста определяют по ГОСТ 18108—80.

4.6. Гибкость линкруста на стержне диаметром 20 мм определяют по технической документации, утвержденной в установленном порядке.



4.7. Определение количества вредных химических веществ, выделяющихся из линкруста, и его санитарно-гигиеническую оценку производят не реже одного раза в квартал и при каждом изменении рецептуры в соответствии с методическими указаниями органов санитарного надзора Министерства здравоохранения СССР.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждая партия поставляемого линкруста должна сопровождаться паспортом, удостоверяющим его качество и соответствие требованиям настоящего стандарта.

В паспорте должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя, его адрес и ведомственная подчиненность;

наименование продукции;

полезная ширина и номер рисунка;

количество рулонов и общая площадь;

номер партии и дата изготовления;

результаты испытаний;

обозначение настоящего стандарта.

5.2. Линкруст закатывают в рулоны без сердечников с внутренним диаметром не менее 50 мм, лицевой стороной внутрь, обертывают бумагой и укладывают в вертикальном положении в решетчатую деревянную тару типа барабан, обитую по торцам стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73 или проволокой.

Масса ящика не должна превышать 100 кг.

5.3. В каждый ящик вкладывают инструкцию по применению линкруста.

5.4. Маркировку тары выполняют в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77. В дополнительной надписи к маркировке должно быть указано:

наименование продукции;

номер рисунка;

количество рулонов и общая площадь.

К верхней крышке каждого ящика крепят гвоздями образец линкруста.

5.5. На каждый рулон линкруста наклеивают этикетку с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

наименования продукции;

номера рисунка, длины и полезной ширины;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта;

штампа ОТК;

розничной цены 1 м².

5.6. Линкруст должен транспортироваться в закрытых транспортных средствах или контейнерах и храниться в условиях, предохраняющих его от повреждения, загрязнения и увлажнения.

5.7. При транспортировании рулоны линкруста должны находиться в вертикальном положении. Бросать линкруст запрещается.

5.8. Линкруст должен храниться в закрытых сухих помещениях при температуре не ниже плюс 10°С.

После транспортирования линкруста при температуре воздуха от 0 до плюс 10°С он должен храниться в указанных условиях до распаковки не менее суток, а после транспортирования при температуре воздуха ниже 0°С — не менее двух суток. Наклейку линкруста производят при температуре воздуха не ниже плюс 15°С.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие линкруста требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок устанавливается один год со дня отгрузки линкруста потребителю.