



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРЕДЕЛА ПРОЧНОСТИ  
ПРИ РАСТЯЖЕНИИ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ПЛАСТИ ПЛИТЫ**

**ГОСТ 10636—90  
(СТ СЭВ 1770—79)**

**Издание официальное**

БЗ 4-89/281



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ**

*Метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты*

**ГОСТ****10636—90**

*Wood particle boards,  
Method for determination of ultimate tensile  
strength perpendicular to board face*

**(СТ СЭВ 1770—79)****ОКСТУ 5309**

Срок действия с 01.01.91  
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на древесностружечные плиты и устанавливает метод определения предела прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты.

Стандарт не распространяется на плиты с облицованной или отделанной поверхностью.

**1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ**

1.1. Правила отбора, количество, точность изготовления и кондиционирование образцов — по ГОСТ 10633.

1.2. Образцы должны иметь форму квадрата в плане со стороной 50 мм.

Допускается для нужд народного хозяйства использовать образцы с размерами в плане 30×50 мм при применении колодок из древесностружечных плит.

**2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ**

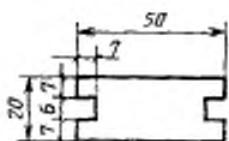
Испытательная машина по ГОСТ 7855 или другой системы, обеспечивающая погрешность измерения нагрузки не более 1% и скорость перемещения подвижного захвата, равную ( $10 \pm 1$ ) мм/мин.

Профильные колодки (черт. 1) из металла, древесного слоистого пластика (лигнография) или древесины твердых лиственных пород влажностью не более 12%.

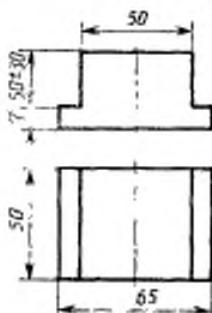
Допускаются прямоугольные колодки из древесины длиной ( $65 \pm 0,5$ ) мм, шириной ( $50 \pm 0,5$ ) мм, высотой не менее 16 мм. Длинная сторона колодки должна быть параллельна волокнам древесины.

Допускается для нужд народного хозяйства применение прямогольных колодок из шлифованных древесностружечных плит плотностью не менее 650 кг/м<sup>3</sup> длиной (45±0,5) мм, шириной (50±0,5) мм и высотой не менее 16 мм.

Тип I

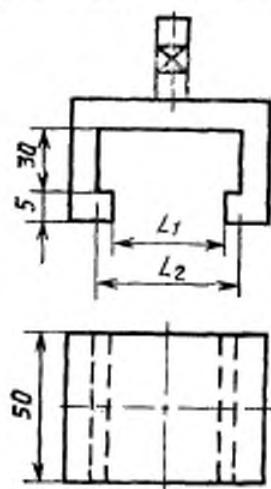


Тип II



Черт. 1

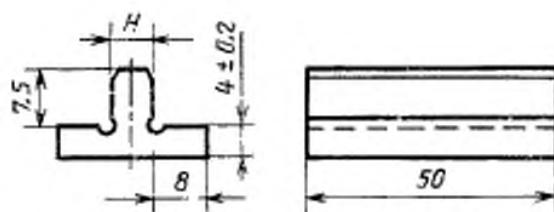
Захваты в виде металлических скоб для передачи растягивающего усилия образцу от испытательной машины с самоцентрующим устройством типа «карданный шарнир», обеспечивающим направление действия нагрузки перпендикулярно поверхности образца (черт. 2, таблица).



Черт. 2

Тип колодок	L <sub>1</sub> , мм	L <sub>2</sub> , мм
<i>Профильная:</i>		
I — из металла, латуни или фольги	38	54
II — из древесины твердых лиственных пород	52	70
<i>Прямоугольная:</i>		
из древесины	52	70
из древесностружечной плиты	32	54

Шаблон Т-образного сечения для установки образца между прямоугольными колодками (черт. 3).



$H = h - 3$  мм, где  $h$  — номинальная толщина панелей

Черт. 3

Растворитель для обезжикирования поверхности колодок.  
Клей с малым содержанием воды, клей-расплав или эпоксидный клей холодного отверждения для приклеивания колодок к пластям образцов.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

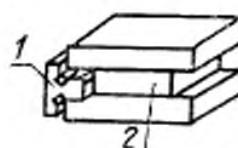
3.1. Контактирующие поверхности колодок перед приклеиванием защищают и обезжикивают. Поверхности, покрытые kleem-расплавом, защищают при нагреве колодок.

3.2. При использовании клея-расплава колодки нагревают до температуры его плавления.

Склейваемые блоки нагружают усилием, достаточным для равномерного распределения клея по всей поверхности склеивания.

3.3. Образец склеивают пластиами с колодками в испытательные блоки, при этом пазы профильных колодок должны быть расположены перпендикулярно друг к другу. При использовании прямоугольных колодок образец закрепляют по центру располагаемых параллельно колодок с помощью шаблона (черт. 4).

Склейивание производят при давлении не более 0,2 МПа до полного отверждения клея.

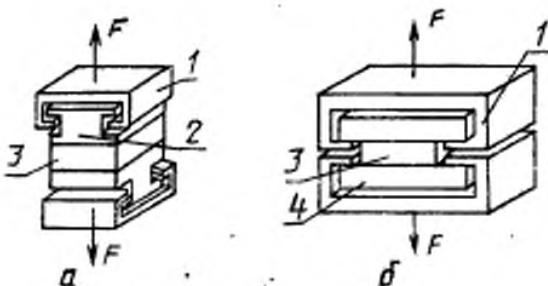


1 — шаблон; 2 — испытательный блок

Черт. 4

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытательный блок устанавливают в захватах на испытательной машине так, чтобы кромки образца были симметричны пазу захвата (черт. 5 а, б).



1 — захват; 2 — профильная колодка; 3 — образец;  
4 — прямоугольная колодка

Черт. 5

4.2. Нагрузка на образец должна возрастать равномерно в течение ( $60 \pm 15$ ) с до разрушения образца или со скоростью перемещения подвижного захвата испытательной машины ( $10 \pm 1$  мм/мин).

4.3. При разрушении kleевого соединения образца с колодкой результат не учитывают и испытывают новый испытательный блок.

#### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Предел прочности при растяжении перпендикулярно пласти плиты ( $\sigma_t$ ) в МПа вычисляют по формуле

$$\sigma_t = \frac{F}{lb},$$

где  $F$  — максимальная разрушающая нагрузка, Н;

$l$  — длина образца, мм;

$b$  — ширина образца, мм.

Результаты округляют с точностью до второго десятичного знака.

5.2. За результат испытания каждой плиты принимают среднее арифметическое значение результатов вычислений всех испытанных образцов, вырезанных из данной плиты с округлением до второго десятичного знака.

5.3. Результаты испытаний заносят в протокол испытаний по ГОСТ 10633. В протоколе дополнительно указывают размеры испытанных образцов.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной промышленности СССР**

### РАЗРАБОТЧИКИ:

А. Ф. Абельсон, канд. техн. наук (руководитель темы);  
О. Е. Поташев, канд. техн. наук

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.06.90 № 2017**

**3. Взамен ГОСТ 10636—78**

**4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1770—79**

**5. Срок первой проверки — 1995 г.;  
Периодичность проверки — 5 лет.**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на которых дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 10633—78	1.1; 5.3
ГОСТ 7855—84	Разд. 2
ГОСТ 14919—83	* 2

Редактор *T. B. Смыка*  
Технический редактор *O. N. Никитина*  
Корректор *P. H. Корчагина*

Сдано в наб. 24.07.90 Подп. в печ. 17.10.90 0,5 усл. п. а. 0,5 усл. кр.-отт 0,27 усл.-изд. л.  
Тираж 12000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новомосковский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Ляляки пер., 6. Зак 2226