ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ СТОЛЯРНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 13715—78

Издание официальное

3 руб. БЗ 11—12—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

УДК 674-419.33:006.354 Группа К24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ СТОЛЯРНЫЕ

Технические условия

Glued boards.
Specifications

ГОСТ
13715—78

ОКП 55 3201

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на столярные плиты, состоящие из реечных щитов, оклеенных с обеих сторон шпоном.
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Плиты подразделяются на типы, указанные в табл. 1

Таблица 1

Тип плиты	Конструкция щита в плите	Точность изготовления щита	Вид поверхности плиты	Вид обработки поверхности плиты
НР	Из несклеенных между собой реек древесины	Обычной и повышенной точности	Необлицованная и облицованная строганым шпоном с одной (односторонняя) или двух сторон (двусторонняя)	Нешлифованная и шлифованная с одной или двух сторон
СР	Из склеенных между собой реек древесины			
БР	Рейки из склеенных в блок досок			

Области применения столярных плит в зависимости от типа плит приведены в приложении.
(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное

★

© Издательство стандартов, 1978
© Издательство стандартов, 1992
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

1.2. Размеры плит должны соответствовать указанным в табл. 2

Таблица 2

мм

Длина L		Ширина B		Толщина S		
					Пред. откл.	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	нешлифованных	шлифованных
2500	±5,0	1525	±5,0	16	±0,6	±0,4
		1220	±4,0	19, 22, 25	±0,8	±0,6
1830		1220		30	±1,0	±0,8
1525		1525	±5,0			

Примечание. Длина плиты определяется по долевому направлению реек в щите.

1.3 Толщина плиты в каждой измеряемой точке не должна отличаться от номинальной толщины плиты более чем на величину предельных отклонений, указанных в табл. 2.

1.4. Допускается выпуск плит с уменьшением длины и ширины относительно указанных в табл. 2 не более чем на 150 мм с градацией 25 мм. Количество таких плит в партии должно быть согласовано с потребителем.

1.5. По требованию потребителя допускается изготовление плит толщиной более 30 мм с предельным отклонением по согласованию потребителя с изготовителем.

1.6. Допускается выпуск плит других размеров в соответствии с размерами плит единичных клеильных прессов, установленных на предприятиях.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Столярные плиты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Физико-механические показатели плит должны соответствовать значениям, указанным в табл. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. В необлицованной плите должно быть с каждой стороны два слоя лущеного шпона (наружный и подслой) одинаковой толщины и породы древесины.

Таблица 3

Наименование показателя	Значение для плит при толщине двух слоев лущеного шпона, мм	
	от 3,0 до 3,6 вкл.	более 3,6
Влажность, %	8±2	
Предел прочности при статическом изгибе поперек реек P, МПа (кгс/см^2), не менее, для толщин, мм		
16	22 (220)	25 (250)
19	18 (180)	20 (200)
22	14 (140)	15 (150)
25	12 (120)	15 (150)
30	11 (110)	12 (120)
более 30	10 (100)	
Предел прочности при скалывании по клеевому слою в сухом состоянии, МПа (кгс/см^2), не менее	1 (10)	1 (10)

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.3.1. Наружный слой и подслой должны иметь одинаковое направление волокон древесины и располагаться перпендикулярно длине плиты.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. Односторонняя, облицованная строганым шпоном плита, на оборотной стороне должна иметь третий слой лущеного шпона, толщиной, равной толщине строганого шпона.

2.4.1. Наружные слои в односторонней и двусторонней облицованной плите должны иметь одинаковое направление волокон древесины и располагаться перпендикулярно или параллельно длине плиты.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.5. Для наружных слоев необлицованных и оборотных слоев облицованных односторонних плит применяют лущеный шпон по ГОСТ 99—89, для наружных слоев облицованных двусторонних и лицевых слоев облицованных односторонних плит — строганый шпон по ГОСТ 2977—82.

2.6. Для подслоя применяют лущеный шпон первого сорта по ГОСТ 99—89.

2.7. Суммарная толщина наружного слоя и подслоя необлицованной плиты должна быть не менее 3,0 мм, суммарная толщина наружного слоя и подслоя облицованной плиты должна быть

увеличена на толщину строганого шпона, при сохранении номинальной толщины плиты.

2.6; 2.7 **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.7.1. Толщина строганого шпона в плитах, используемых в вагоностроении, должна быть не менее 1,0 мм. По согласованию с потребителем допускается применять строганый шпон толщиной менее 1,0 мм.

2.8. В зависимости от качества шпона плиты изготовляют сортов, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Наименование наружных слоев плиты	Сорт плиты						
	необлицованной			облицованной			
				односторонней		двусторонней	
	А/В	АВ/ВВ	В/ВВ	I/В	II/ВВ	I/I	II/II
	сорт наружных слоев						
Лицевой	А	АВ	В	I	II	I	II
Оборотный	В	ВВ	ВВ	В	ВВ	I	II

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовление необлицованных плит сортов А/А, В/В и ВВ/ВВ.

2.9. В наружных слоях плиты из лущеного шпона допускается реброслеивание полос, подобранных по цвету и направлению волокон древесины, шириной не менее:

в сорте АВ — $^1/_3$ длины плиты,

» » В и ВВ — 150 мм.

В наружных слоях плит из строганого шпона допускается реброслеивание полос, подобранных по цвету и текстуре древесины.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.10. Допускается не более 2 шт. зазоров в шве шириной не более 0,2 мм, длиной не более 150 мм.

2.11. На оборотной стороне облицованных односторонних плит допускается стыкование шпона по длине на ус.

2.11.1. Выкрашивание кромки уса допускается на протяжении не более половины длины кромки.

2.11.2. Непрямолинейность кромки уса допускается не более ±5 мм на 1 м длины.

2.12. Щиты изготовляют из реек древесины хвойных, мягких лиственных пород и березы.

2.13. Рейки изготовляют из пиломатериалов 3-го или 4-го сорта по ГОСТ 8486—86 и 3-го сорта по ГОСТ 2695—83.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.13.1. Рейки в щите должны быть одинаковой породы древесины.

2.13.2 В рейках щитов не допускаются трещины длиной более 200 мм, гниль всех видов и обзол.

2.13.3. Отверстия от выпавших сучков диаметром более 10 мм в рейках на пласти щита должны быть заделаны вставками из той же породы древесины или замазками, обеспечивающими приклеивание к ним шпона.

2.14. Ширина реек для плит обычной точности должна быть не более 40 мм, для плит повышенной точности — не более 20 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.15. Стыкование реек по длине допускается при условии расположения стыков вразбежку с расстоянием между стыками в смежных рейках не менее 150 мм.

2.15.1. Стыкование реек по длине в плитах, предназначенных для несущих элементов конструкций, не допускается.

2.16. Зазор между рейками на торцах щита в плитах из несклеенных реек не должен превышать 0,5 мм.

2.17. Для изготовления плит применяют клеи на основе фенолоформальдегидных смол по ГОСТ 20907—75 и мочевиноформальдегидных смол по ГОСТ 14231—88.

2.18. Шероховатость поверхности Rm_{max} по ГОСТ 7016—82 не должна превышать:

для шлифованных необлицованных

лиственных пород . . . . . 100 мкм (7 класс)

хвойных пород . . . . . 200 мкм (6 класс)

для нешлифованных необлицованных

лиственных пород . . . . . 200 мкм (6 класс)

хвойных пород . . . . . 320 мкм (5 класс)

для нешлифованных облицованных

кленом, дубом, ясенем, пихтой, лиственницей, сосной . . . . . 200 мкм (6 класс)

остальных пород . . . . . 100 мкм (7 класс)

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.19. В плитах не допускаются покоробленность и волнистость, превышающие нормы, указанные в табл. 5.

Таблица 5

мм

Наименование показателя	Норма для плит			
	нешлифованных		шлифованных	
	обычной точности	повышенной точности	обычной точности	повышенной точности
Покоробленность	2,5	2,0	2,0	1,5
Волнистость	0,6	0,4	0,4	0,2

2.20. Плиты должны быть обрезаны с четырех сторон под прямым углом. Косина плит допускается в пределах отклонений по длине и ширине плиты.

2.21. Плиты для вагоностроения должны быть пропитаны огнезащитным составом. Требования к пропитанным плитам должны быть установлены в нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.22. Обозначение плит должно содержать следующие данные:

тип плиты;

сорт плиты;

вид обработки поверхности (нешлифованная — НШ, шлифованная — с одной стороны — Ш1, шлифованная с двух сторон — Ш2);

вид поверхности плиты (необлицованная — необл., облицованная с одной стороны — обл. 1, облицованная с двух сторон — обл. 2);

точность изготовления (повышенной точности — ПТ, обычной точности — ОТ);

размеры;

породу древесины;

толщину слоев шпона;

обозначение настоящего стандарта.

Пример обозначения плиты типа НР, сорта А/АВ, шлифованной с одной стороны, необлицованной, обычной точности, толщиной 19 мм, шириной 1220 мм, длиной 1525 мм, с березовыми наружными слоями толщиной 3,0 мм, изготовленной по ГОСТ 13715—78:

НР А/АВ Ш1 необл. ОТ 19×1220×1525 бер. 3,0 ГОСТ 13715—78.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество плит одного типа, сорта и размера, оформленное одним документом о качестве содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

тип;

сорт;

размеры;

породу древесины;

вид поверхности и ее обработки;

точность изготовления;

толщину слоев шпона;

количество плит и пакетов в партии;

результаты испытаний;

обозначение настоящего стандарта.

3.2. Для контроля размеров, внешнего вида и правильности маркировки от партии отбирают 10% плит, но не менее 20 шт.

Для контроля физико-механических показателей отбирают 1% плит от партии, из числа отбираемых для контроля размеров, внешнего вида и правильности маркировки, но не менее трех плит. Отбор плит для испытаний производят не ранее, чем через 24 ч после выгрузки плит из пресса.

3.3. Партию плит принимают, если каждая плита в выборке соответствует требованиям настоящего стандарта.

При несоответствии требованиям настоящего стандарта хотя бы одной плиты по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества плит, взятых от той же партии.

Если в результате повторной проверки хотя бы одна плита не соответствует требованиям настоящего стандарта, партия бракуется.

3.1—3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.4. Приемка плит по количеству должна производиться в кубических метрах для необлицованных плит, в квадратных метрах для облицованных строганым шпоном плит.

Объем одной партии определяют с точностью до 0,001 м^3, площадь — с точностью до 0,01 м^2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

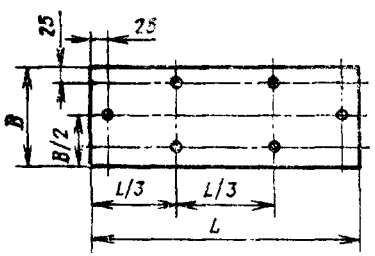
4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид плит определяют визуально.

4.2. Длину и ширину плит измеряют с погрешностью не более 1 мм параллельно кромке плиты на расстоянии 25 мм от нее металлической измерительной рулеткой по ГОСТ 7502—89 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.3. Толщину плит измеряют с погрешностью не более 0,1 мм на расстоянии не менее 25 мм от кромок посередине каждой стороны для плит длиной и шириной до 1525 включительно и в шести точках, указанных на чертеже, для плит длиной более 1525 мм толщиномером по ГОСТ 11358—89 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.



4.4. Волнистость плит определяют по максимальной глубине волны на поверхности плиты, измеренной с погрешностью не более 0,05 мм, индикатором типа

ИЧ-10 по ГОСТ 577—68, укрепленным на движке линейки, накладываемой на плиту поперек реек щита на расстоянии 200 мм от кромок и посередине длины плиты, или другим измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

4.5. Покоробленность плит определяют по максимальной стреле прогиба плиты, отнесенной на 1 м длины диагонали плиты, уложенной на выверенную горизонтальную поверхность.

Стрелу прогиба измеряют с погрешностью не более 0,1 мм индикатором типа ИЧ-10 по ГОСТ 577—68, укрепленным на движке линейки, накладываемой по диагонали плиты, или другим измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения. Длина линейки должна быть больше длины диагонали плиты.

4.6. Косину плиты измеряют с погрешностью не более 0,5 мм угольником по ГОСТ 3749—77, накладываемым на смежные кромки плиты, и определяют наибольшее отклонение кромки плиты от кромки угольника линейкой по ГОСТ 427—75.

4.7. Непрямолинейность кромки уса определяют с погрешностью не более 0,5 мм измерением расстояния между кромкой и приложенной к ней линейкой по ГОСТ 427—75.

4.8. Шероховатость поверхности плит определяют по ГОСТ 15612—85 или по эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4.9. Влажность плит определяют по ГОСТ 9621—72.

4.10. Предел прочности при скалывании по клеевому слою определяют по ГОСТ 9624—72.

4.11. Предел прочности при статическом изгибе определяют по ГОСТ 9625—87.

4.10; 4.11 **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.12. **(Исключен, Изм. № 3).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На оборотную сторону плиты на расстоянии 30 мм от кромок наносят несмываемой краской обозначение плиты в соответствии с п. 2.22.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2. Плиты должны быть упакованы в пакеты массой не более 900 кг по типам, сортам, размерам, видам поверхности и ее обработки, способу изготовления и породам древесины.

Пакеты должны быть покрыты обложками из фанеры, изготовленными в соответствии с документацией, утвержденной в установленном порядке.

Пакеты перевязывают стальной лентой по ГОСТ 3560—73, шириной не менее 20 мм и толщиной 0,7—0,9 мм, под которую на

боковые стороны пакетов закладывают планки из фанеры. Длина планок должна быть равна высоте пакета.

Если формат плит не более 1525×1525 мм, пакеты перевязывают взаимно перпендикулярными поясами, если более 1525×1525 мм — двумя поперечными и одним продольным поясом.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. При перевозке автотранспортом по согласованию с потребителем допускается транспортирование плит без упаковки при условии защиты их от атмосферных осадков и механических повреждений.

5.4. На обложке пакетов наносят несмываемой краской обозначение плит с указанием количества плит в пакете.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.5. **(Исключен, Изм. № 3).**

5.6. Плиты транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение плит для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов должны соответствовать ГОСТ 15846—79.

Основные параметры и размеры пакетов — по ГОСТ 24597—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.7. Плиты должны храниться в сухих закрытых помещениях в стопах, уложенных горизонтально на ровных площадках.

5.8. Транспортная маркировка должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Боится сырости».

(Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТОЛЯРНЫХ ПЛИТ

Тип плит	Область применения			
	в мебельной промышленности	в вагоностроении	в судостроительной промышленности	в других отраслях народного хозяйства
НР	Детали мебели	Перегородки, панели, багажные полки, настил полов, встроенная мебель и другие элементы конструкций	Элементы конструкций полов, перегородок, дверей, стеновых панелей, встроенная мебель и другие несущие элементы конструкций	В элементах обычных конструкций
СР				В элементах конструкций повышенной жесткости
БР	—			

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   З. В. Завьялова (руководитель темы); **М. Л. Фокина; О. М. Поликашева**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22.05.78 № 1351

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 13715—68**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 99—89	2.5; 2.6
ГОСТ 427—75	4.6; 4.7
ГОСТ 577—68	4.4; 4.5
ГОСТ 2695—83	2.13
ГОСТ 2977—82	2.5
ГОСТ 3560—73	5.2
ГОСТ 3749—77	4.6
ГОСТ 7016—82	2.18
ГОСТ 7502—89	4.2
ГОСТ 8486—86	2.13
ГОСТ 9621—72	4.9
ГОСТ 9624—72	4.10
ГОСТ 9625—87	4.11
ГОСТ 11358—89	4.3
ГОСТ 14192—77	5.8
ГОСТ 14231—88	2.17
ГОСТ 15612—85	4.8
ГОСТ 15846—79	5.6
ГОСТ 20907—75	2.17
ГОСТ 24597—81	5.6

5. Срок действия продлен до 01.01.95 г Постановлением Госстандарта СССР от 29.09.88 № 3337

6. Переиздание (июль 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1979 г., июне 1984 г., сентябре 1988 г. (ИУС 3—79, 10—84, 1—89)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 01.07.92. Подп. в печ. 20.08.92. Усл. п. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,61. Тир. 1465 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1332