ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9629—81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. И. Винник, канд. техн. наук (руководитель темы); **Г. М. Шутов**, канд. техн. наук; **М. С. Модин**, д-р техн. наук; **К. А. Роценс**, канд. техн. наук; **О. И. Чинарева**; **М. Э. Эрдман**

ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра **Н. А. Серов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 апреля 1981 г. № 1824

УДК 674.03-412 : 006.354 Группа К22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Технические условия

Blanks of modified wood. Specifications

ГОСТ 9629—81

Взамен
ГОСТ 9629—75
в части разд. 2—6

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 апреля 1981 г. № 1824 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из модифицированной древесины, изготовленные термомеханическим, термохимическим, химико-механическим, химическим и радиационно-химическим способами, и устанавливает технические требования, методы контроля, маркировку, упаковку, транспортирование, хранение и гарантии изготовителя.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1981

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Заготовки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Заготовки в зависимости от марок должны изготовляться из древесины следующих пород:

ДМТМ-ОП$_1$, ДМТМ-ОП$_2$, ДМТМ-ОП$_3$ — березы, бука, граба, лиственницы, ольхи, осины, сосны;

ДМТМ-ОНВ — березы;

ДМТМ-ДП, ДМТМ-ОПК$_л$ — березы, бука, лиственницы, осины;

ДМТМ-ОЧ$_1$, ДМТМ-ОЧ$_2$, ДМТМ-ОЧ$_3$, ДМТМ-ОЧ$_4$ — бука, граба;

ДМТМ-КП, ДМТМ-КПИ, ДМТМ-РН, ДМТМ-РНИ — березы, бука, граба, лиственницы, ольхи, осины, осокоря, сосны;

ДМТМ-ГПТ, ДМТМ-ГПП$_р$ — бука, граба, лиственницы, ольхи, осины, сосны, тополя;

ДМТМ-ОХ — березы, граба, бука, лиственницы, осины, ольхи, сосны;

ДМТМ-ОППС — березы;

ДМХМ-ОЛ$_1$, ДМХМ-ОЛ$_2$, ДМХМ-ОЛ$_3$ — акации, березы, бука, граба, дуба, лиственницы, ольхи;

ДМХМ-ОЛ$_{1м}$ — ольхи;

ДМХМ-ОЛШ — березы, бука, ольхи, осины;

ДМХМ-ОД — березы, ольхи, осины, сосны;

ДМТХ-Ф, ДМТХ-Т — березы, ольхи, осины, сосны;

ДМРХ-ПМ — березы, осины.

1.3. Древесное сырье для изготовления модифицированной древесины должно соответствовать ГОСТ 23551—79, ГОСТ 7897—71, ГОСТ 9685—61, ГОСТ 12131—76.

1.4. Влажность исходных заготовок в зависимости от способа модифицирования должна соответствовать указанной в ГОСТ 24329—80.

1.5. В заготовках всех марок не допускаются следующие дефекты обработки: сдвиг и отслоение годовых слоев, пережог, разбухание и перекос торцов, превышающие предельные отклонения по толщине, ширине и длине заготовок; трещины, риски и отпечатки на поверхности глубиной более 1 мм для марок ДМТМ-ОЧ и ДМХМ-ОЛШ и более 3 мм для всех остальных марок.

1.6. Физико-механические свойства заготовок должны соответствовать нормам, указанным в таблице; ориентировочные показатели физико-механических свойств заготовок приведены в справочном приложении.

Наименование показателя	Норма для марки			
	ДМТМ-ОП$_1$	ДМТМ-ОП$_2$	ДМТМ-ОП$_3$	ДМТМ-ОНВ
Плотность, кг/м^3	800—1000	1000—1200	1200—1350	1250—1300
Влажность, %	4—8	4—8	4—8	7—9
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	—	—	—	—
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	—	—	—	—
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	—	—	—	—
Предел прочности, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	120	135	145	130
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	23	34	45	—
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	12	13	15	17
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	11	13	15	—
при раскалывании	—	—	—	—
при растяжении поперек волокон	150	160	180	200
при статическом изгибе	165	180	200	180
Ударная вязкость, кДж/м^2, не менее:				
поперек волокон в направлении прессования	85	90	95	—
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	80	80	85	—
Твердость, Н/м^2$\times 10^4$, не менее:				
торцовая	110	130	150	—
боковая	60	80	100	—
Модуль упругости, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	18000	19500	21200	—
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—	—
при статическом изгибе	17000	18200	21500	—

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки			
	ДМТМ-ДП	ДМТМ-ОПК$_д$	ДМТМ-КП	ДМТМ-КПИ
Плотность, кг/м^3	1250—1300	1200—1350	1100—1200	1200—1300
Влажность, %	7—9	7—9	4—8	4—8
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	—	—	—	—
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	—	—	—	—
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	—	—	—	—
Предел прочности, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	125	110	120	120
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	50	50
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	19	14	15	15
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	—	13	13	18
при раскалывании	4,5	—	—	—
при растяжении поперек волокон	230	140	—	—
при статическом изгибе	200	160	—	—
Ударная вязкость, кДж/м^2, не менее:				
поперек волокон в направлении прессования	—	—	—	—
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	—	—	—	—
Твердость, H_j/м$^2 \times 10^4$, не менее:				
торцовая	—	—	120	150
боковая	—	—	80	100
Модуль упругости, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	—	—	—	—
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—	5300
при статическом изгибе	—	—	18200	18200

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки			
	ДМТМ-РН	ДМТМ-РНИ	ДМТМ-ГПТ	ДМТМ-ГПП$_р$
Плотность, кг/м^3	1000—1100	1100—1200	1200	1200
Влажность, %	5—8	5—8	4—8	4—8
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	—	—	—	—
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	—	—	—	—
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	—	—	—	—
Предел прочности, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	120	120	—	—
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	50	50	—	—
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	17	17	—	—
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	9,2	—	—	—
при раскалывании	—	—	—	—
при растяжении поперек волокон	—	—	—	—
при статическом изгибе	160	160	—	—
Ударная вязкость, кДж/м^2, не менее:				
поперек волокон в направлении прессования	60	60	—	—
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	50	50	—	—
Твердость, Н/м$^2\times10^4$, не менее:				
торцовая	130	150	120	—
боковая	80	100	—	100
Модуль упругости, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	—	—	28700	—
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—	—
при статическом изгибе	19000	19000	—	—

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки			
	ДМТМ-ОХ	ДМТМ-ОЧ$_1$	ДМТМ-ОЧ$_2$	ДМТМ-ОЧ$_3$
Плотность, кг/м^3	1000—1200	900—1050	1050—1150	1150—1250
Влажность, %	4—6	5—9	5—9	5—9
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	65	—	—	—
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	—	—	—	—
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	—	—	—	—
Предел прочности, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	110	80	85	85
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	23	—	—	—
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	15	14,5	15,5	15,5
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	—	14	15	14
при раскалывании	—	2,0	2,0	3,0
при растяжении поперек волокон	—	—	—	—
при статическом изгибе	—	150	160	170
Ударная вязкость, кДж/м^2, не менее:				
поперек волокон в направлении прессования	40	35	35	40
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	40	30	30	35
Твердость, Н/м$^2\times10^4$, не менее:				
торцовая	100	—	—	—
боковая	80	—	—	—
Модуль упругости, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	18200	—	—	—
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—	—
при статическом изгибе	—	—	—	—

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки			
	ДМТМ-ОЧ$_4$	ДМТМ-ОППС	ДМХМ-ОЛ$_1$	ДМХМ-ОЛ$_{1м}$
Плотность, кг/м^3	1250—1350	900—1100	550—800	700—800
Влажность, %	5—9	5—8	7—9	6—8
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	—	20	30	—
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	—	3	7,0	—
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	—	—	—	—
Предел прочности, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	90	100	80	60
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	25	19	16
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	16	—	10,5	—
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	14	—	—	—
при раскалывании	3,0	—	—	—
при растяжении поперек волокон	—	—	—	—
при статическом изгибе	180	—	145	110
Ударная вязкость, кДж/м^2, не менее:				
поперек волокон в направлении прессования	40	—	95	—
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	35	—	85	—
Твердость, Н$_1$/м^2×10^4, не менее:				
торцовая	—	130	65	—
боковая	—	—	40	—
Модуль упругости, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	—	—	18000	—
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—	—
при статическом изгибе	—	—	—	—

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки			
	ДМХМ-ОЛ$_2$	ДМХМ-ОЛ$_3$	ДМХМ-ОЛШ	ДМХМ-ОД
Плотность, кг/м^3	800—1100	1100—1350	650—1200	1000—1200
Влажность, %	7—9	7—9	6—8	5—8
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	10	5	—	13
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	5,0	3,0	—	—
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	—	—	—	—
Предел прочности, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	50	120	—	60
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	41	60	—	13
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	12,5	14,5	—	—
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	—	—	—	—
при раскалывании	—	—	—	—
при растяжении поперек волокон	—	—	—	—
при статическом изгибе	190	235	—	—
Ударная вязкость, кДж/м^2, не менее:				
поперек волокон в направлении прессования	100	105	—	25
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	90	95	—	—
Твердость, Н/м^2$\times 10^4$, не менее:				
торцовая	80	100	—	120
боковая	70	90	—	90
Модуль упругости, МПа, не менее:				
при сжатии вдоль волокон	23000	30000	—	14300
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—	16200
при статическом изгибе	—	—	—	—

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки		
	ДМТХ-Ф	ДМТХ-Т	ДМРХ-ПМ
Плотность, кг/м³	700—900	700—900	900—1100
Влажность, %	2—3	2—3	6—8
Водопоглощение за 2 ч, %, не более	—	—	3
Влагопоглощение за 24 ч, %, не более	—	—	3
Водопоглощение за 30 сут при содержании полимера не менее 30%, %, не более	35	40	—
Предел прочности, МПа, не менее:			
при сжатии вдоль волокон	—	—	110
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	—
при скалывании по древесине перпендикулярно плоскости прессования вдоль волокон	—	—	—
при скалывании по клеевому слою вдоль волокон	—	—	—
при раскалывании	—	—	—
при растяжении поперек волокон	—	—	—
при статическом изгибе	—	—	200
Ударная вязкость, кДж/м², не менее:			
поперек волокон в направлении прессования	—	—	50
поперек волокон перпендикулярно плоскости прессования	—	—	—
Твердость, H_j/м²×10⁴, не менее:			
торцовая	—	—	—
боковая	—	—	130
Модуль упругости, МПа, не менее:			
при сжатии вдоль волокон	—	—	16000
при сжатии поперек волокон в плоскости прессования	—	—	6000
при статическом изгибе	—	—	15000

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Заготовки принимают партиями. Партией считают количество заготовок одного размера, марки и породы древесины, сопровождаемое одним документом о качестве.

Документ должен содержать:
наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;
марку и размер заготовок;
породу древесины;
количество заготовок в партии;
дату выпуска;
результаты испытаний;
обозначение настоящего стандарта.

2.2. Для контроля качества заготовок и соответствия маркировки требованиям настоящего стандарта отбирают 5% заготовок от партии (но не менее 5 шт.).

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки качества хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенном количестве заготовок.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

2.4. Приемку заготовок по количеству производят по массе в килограммах, кроме марок ДМТМ-ОЧ, ДМТХ-Ф, ДМТХ-Т, приемку которых производят в штуках с пересчетом на $м^3$.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Внешний вид заготовок определяют визуально.

3.2. Плотность определяют по ГОСТ 21523.11—79.

3.3. Влажность определяют по ГОСТ 21523.4—77.

3.4. Водопоглощение определяют по ГОСТ 21523.5—77.

3.5. Влагопоглощение определяют по ГОСТ 21523.6—77.

3.6. Предел прочности при сжатии вдоль волокон определяют по ГОСТ 16483.10—73; при сжатии поперек волокон — по ГОСТ 16483.11—73; при скалывании клеевого соединения вдоль волокон — по ГОСТ 15613.1—77; при раскалывании — по ГОСТ 16483.22—73; при растяжении поперек волокон — по ГОСТ 16483.28—73; при статическом изгибе — по ГОСТ 16483.3—73.

3.7. Ударную вязкость определяют по ГОСТ 20571—75.

3.8. Твердость определяют по ГОСТ 13338—75.

3.9. Модуль упругости при сжатии определяют по ГОСТ 21523.8—77, при растяжении — по ГОСТ 21523.9—77; при статическом изгибе — по ГОСТ 21523.7—77.

3.10. Размеры заготовок определяют металлической измерительной линейкой по ГОСТ 7502—79 с погрешностью измерения не более 1 мм, измерительной линейкой по ГОСТ 427—75 с погрешностью измерения не более 1 мм, штангенциркулем по ГОСТ 166—80 с погрешностью измерения не более 0,1 мм.

Толщину шпона определяют толщиномером по ГОСТ 11358—74 с погрешностью измерения не более 0,01 мм в трех точках на расстоянии не менее 25 мм от кромок.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На лицевую поверхность каждой заготовки должна наноситься маркировка в виде штампа, нанесенного несмываемой краской, или прочно приклеенной бумажной этикетки, изготовленной типографским способом.

Маркировка должна быть четкой и содержать марку, размеры заготовки, дату выпуска, обозначение настоящего стандарта, штамп ОТК.

По согласованию с потребителем допускается наносить маркировку непосредственно на тару без маркировки каждой заготовки в отдельности.

4.2. Торцовые поверхности заготовок всех марок, кроме ДМТМ-ОЛШ, ДМТХ-Ф, ДМТХ-Т, при транспортировании должны быть покрыты составом, предохраняющим их от увлажнения (парафин по ГОСТ 23683—79 или другими составами, обеспечивающими сохранность заготовок при транспортировании). Заготовки марок ДМТМ-ГПТ и ДМТМ-ГПП$_р$ дополнительно обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75.

4.3. Заготовки всех марок должны быть упакованы в дощатые ящики II и III типов по ГОСТ 2991—76.

Пакетирование ящиков с заготовками производят по ГОСТ 15901—70.

4.4. По договоренности предприятия-изготовителя с потребителем и транспортными организациями допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность заготовок при перевозке.

4.5. Транспортную маркировку производят по ГОСТ 14192—77 с указанием следующих дополнительных данных:

наименования предприятия-изготовителя, местонахождения (город или условный адрес) и товарного знака;

марки и размеров заготовки;

количества заготовок в ящике;

номера упаковщика;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

4.6. Заготовки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

4.7. В пределах одного населенного пункта допускается перевозка заготовок открытым транспортом в упаковке или без упаковки при условии предохранения их от повреждений, загрязнений и атмосферных осадков.

4.8. Заготовки всех марок должны храниться в закрытых помещениях при относительной влажности воздуха не более 70% и температуре от +5 до +30°С, вдали от сырых стен, труб отопления и открытых окон.

По требованию потребителя заготовки, предназначенные для изготовления подшипников, хранят в обезвоженных минеральных маслах.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие заготовок требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения брусков марки ДМТМ-ОЧ— 6 месяцев, всех остальных марок — 2 года с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Физико-механические показатели модифицированной древесины (ориентировочные, не нормируются)

Наименование показателя	Норма для марки												
	ДМТМ-ОП$_в$	ДМТМ-ОНВ	ДМТМ-ОЧ$_1$	ДМТМ-ОЧ$_в$	ДМТМ-ОЧ$_в$	ДМТМ-ОЧ$_1$	ДМХМ-ОЛ$_1$	ДМХМ-ОЛ$_2$	ДМХМ-ОЛ$_3$	ДМТМ-ОХ	ДМТМ-ОППС	ДМХМ-ОД	ДМРХ-ПМ
Линейное разбухание при водопоглощении, %, не более:													
в направлении прессования за 1 ч	—	—	20	20	20	20	—	—	—	77	—	4	0,7
в направлении прессования за 2 ч	—	5—8	—	—	—	—	6	3	2	78	5	6	1
перпендикулярно направлению прессования	—	—	—	4	2	—	4	2	2	20	1,5	4	—
Линейное разбухание при влагопоглощении за 24 ч, %, не более:													
в направлении прессования	—	—	—	—	—	—	4,5	2	1	—	7	—	—
перпендикулярно направлению прессования	—	—	—	—	—	—	2	2	0,5	—	5	—	—
Температуропроводность, м^2/с:													
вдоль волокон	$(3,6—3,9)10^{-7}$	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	$(2,2—2,5)10^{-7}$
поперек волокон	$(1,0—1,3)10^{-7}$	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	$(1,4—1,6)10^{-7}$
Теплопроводность, Вт/м°С:													
вдоль волокон	0,4—0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,3—0,4
поперек волокон	0,1—0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,19—0,22
Теплоемкость, Дж/кг°С	1500—1700	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1250—1450

15с

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *М. С. Кабашова*

Сдано в наб. 22.04.81 Подп. к печ. 03.07.81 1,0 п. л. 1,0 уч.-изд. л. Тир. 20.000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 769