

**МАТЫ И ПОЛОСЫ  
ИЗ СТЕКЛЯННОГО ВОЛОКНА****ГОСТ  
2245—43\***

Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 3/XII 1943 г. Срок введения установлен

с 1/IV 1944 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на штучные термоизоляционные изделия — маты и полосы — из полученного способом непрерывного вытягивания стеклянного волокна, изготовленные из нескольких наложенных друг на друга и скрепленных посредством прошивки тонких слоев стеклянных волокон, пересекающихся под различными углами.

**I. НАЗНАЧЕНИЕ**

1. Маты применяются для термоизоляции плоских и цилиндрических поверхностей с большим радиусом кривизны, с температурой изолируемой поверхности не более 450°C.

Полосы применяются для термоизоляции цилиндрических поверхностей с малым радиусом кривизны, с температурой изолируемой поверхности не более 450°C.

**II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

2. Маты изготавливаются в виде широких, а полосы — в виде узких пластин прямоугольной формы, размеры и объемный вес которых указаны в таблице.

Внесен Народным комиссариатом промышленности строительных материалов

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

## Размеры, мм

Виды изделий	Длина	Ширина	Толщина	Объемный вес кг/м <sup>3</sup>
Маты	от 1000 до 3000 вкл.	от 200 до 750 вкл.	10, 15, 20, 30, 50	Не более 170
Полосы	от 500 до 5000 вкл., с интервалами через 500 мм	30, 50, 75, 100, 150, 200, 250	10, 15, 20, 30	Не более 170

## Примечания:

## 1. Допускаемые отклонения:

по длине	±5%
по ширине	±5%
по толщине	±2 мм
по объемному весу	±5%

2. Размеры и объемный вес изделий в пределах норм таблицы должны соответствовать спецификации потребителя.

3. Изделия формы и размеров, не предусмотренных настоящим стандартом, могут изготавливаться по соглашению потребителя с предприятием-изготовителем по чертежам потребителя.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

3. Изделия сверху и снизу должны быть покрыты «корочкой» — тонким слоем стеклянного волокна, проклеенного слабым (2—5% ным) раствором декстрина или другим клеем.

«Корочка» должна сохранять достаточную гибкость и при однократном перегибе изделия на 180° не должна ломаться.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

4. Маты и полосы должны быть прошиты в продольном направлении хлопчатобумажными или асбестовыми нитями или кручеными нитями из стеклянного волокна. Расстояние первого шва от края мата должно быть 50 мм; расстояние между швами — 80—100 мм; шаг шва — от 35 до 50 мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

5. Полосы изготавливаются двух типов:

а) покрытыми со всех сторон корочкой и прошитыми вдоль краев корочки швами через край, а также сплошными поперечными двусторонними швами с интервалами через каждые 50 мм;

б) покрытыми сверху и снизу корочкой и прошитыми в продольном направлении двумя сплошными двусторонними швами с шагом шва от 35 до 50 мм.

Швы, указанные в подпункте б, должны быть расположены равномерно и отстоять от края:

- у полос шириной от 30 до 100 мм—не менее чем на 10 мм;  
у полос шириной от 150 до 250 мм—не менее чем на 15 мм.

**Примечание.** Прошивка полос согласно подпункту б с подкладкой под каждый из продольных швов одной из поверхностей полосы ленты из стеклянной ткани регламентируется соглашением сторон.

6. (Отменен — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

7. Длина стеклянных волокон должна соответствовать ширине матов и полос.

**Примечание.** Допускается по соглашению с потребителем прокладывать в середине мата слой неориентированных волокон длиной не менее 50 мм. Количество таких волокон не должно превышать 30% от веса мата.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

8. Средний диаметр стеклянных волокон для матов и полос не должен превышать 30 мк, а для верхнего проклеенного слоя («корочки») — 20 мк.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

9. При испытании на устойчивость против спекания под действием температуры в 450°C (п. 21) образцы изделий не должны обнаруживать признаков спекания.

10. Коэффициент теплопроводности изделий (п. 22) не должен превышать величин  $\lambda$ , определяемой по формуле:

$$\lambda = 0,034 + 0,0003t_{\text{ср}},$$

где  $t_{\text{ср}}$  — средняя температура изоляции при испытании в °С.

### III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

12. Для проверки изделий в отношении объемного веса и внешнего вида (формы, размеров, качества прошивки и корочки) от каждой партии отбирают 3%, но не менее 20 шт. каждого вида изделий.

13. От изделий, признанных годными по результатам проверки внешнего вида, размеров и объемного веса, отбирают по две штуки для определения: среднего диаметра стеклянного волокна и устойчивости против спекания под действием температуры (450°C).

14. В случае неудовлетворительных результатов проверки или испытаний по какому-либо показателю соответствующую проверку или испытание повторяют, отобрав для этой цели двойное количество изделий или образцов.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки или испытаний партия (соответствующий размер) приемке не подлежит.

15. Определение коэффициента теплопроводности производится не реже одного раза в месяц. Приемка продукции по этому показателю производится на основании данных лабораторных испытаний.

#### **IV. МЕТОДЫ ПРОВЕРОК И ИСПЫТАНИЙ**

16. Измерение длины и ширины изделий производят измерительной линейкой или рулеткой.

17. Определение длины изделия производят посредством трехкратного ее замера вдоль одного из краев и на расстоянии около  $\frac{1}{3}$  ширины изделия от каждого края.

Определение ширины изделия производят посредством пятикратного ее замера, с расстоянием между местами замеров около  $\frac{1}{5}$  длины изделия.

За результат принимают среднее арифметическое всех произведенных замеров длины и замеров ширины для каждого изделия.

18. Толщину изделий измеряют при помощи прибора — толщиномера, создающего давление на изделия, равное 0,02 кгс/см<sup>2</sup>:

а) у матов — не менее чем в 16 точках изделия (половину замеров производят у мест прошивки и половину замеров — на участках между швами);

б) у полос — не менее чем в 6 точках (у мест прошивки) на 1 пог. м изделия.

За результат принимают среднее арифметическое замеров толщины для каждого изделия.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

19. Определение объемного веса производится посредством взвешивания и обмера каждого мата и каждой полосы в отдельности.

20. Для определения среднего диаметра стеклянных волокон из разных мест изделия отбирают 5 пучков волокон.

Измерение диаметра отдельного волокна производят при помощи микроскопа с окулярной шкалой при 300—600-кратном увеличении. Цена деления окулярной шкалы должна составлять не более 4 мк.

Средний диаметр волокон данного изделия вычисляется как среднее арифметическое из результатов измерения диаметров 30 любых волокон из разных пучков.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

21. Для проверки устойчивости изделий против спекания под действием температуры в 450°C образец, освобожденный от корочки, размером не менее 30×100 мм помещают в муфельную печь

и выдерживают в ней при температуре 450°С в течение 2 ч. После охлаждения образец подвергают тщательному осмотру.

22. Коэффициент теплопроводности изделий определяется по ГОСТ 7076—66.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

#### **V. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ПАСПОРТИЗАЦИЯ**

23. Изделия плотно упаковывают в тару, состоящую из деревянных щитов, скрепленных по краям стальной упаковочной лентой. Щиты должны изготавливаться из досок толщиной не менее 10 мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

24. Каждое упаковочное место должно содержать изделие одного вида и размера и не превышать по весу 50 кг.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 12 1953 г.)

25. На тару несмываемой краской должны быть нанесены:

- а) наименование или марка предприятия-изготовителя;
- б) название и размер изделия;
- в) номер партии.

26. Каждая партия должна сопровождаться паспортом, в котором указаны:

- а) номер паспорта и дата его выдачи;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) название, размер и количество упакованных изделий;
- г) номер настоящего стандарта.

#### **VI. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

27. Изделия должны храниться в закрытом сухом помещении.

28. При транспортировании изделия должны быть защищены от загрязнения и от атмосферных осадков, а также от подмачивания снизу.

---

#### **Замена**

ГОСТ 7076—66 введен взамен ОСТ ВКС 7458.

---