



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

---

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 4598—86  
(СТ СЭВ 4188—83)**

**Издание официальное**

## ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ

Технические условия

ГОСТ  
4598—86  
(СТ СЭВ 4188—83)

Fibre boards. Specifications

ОКП 55 3610

Дата введения 31.01.86

Настоящий стандарт распространяется на древесноволокнистые плиты мокрого способа производства (далее — плиты) для применения в строительстве, вагоностроении, в производстве мебели, столярных и др. изделий и конструкций, защищенных от увлажнения, а также при производстве тары.

Стандарт не распространяется на плиты специального назначения (битумированные, биостойкие, трудносгораемые и др.), а также плиты с облицованной или окрашенной поверхностью.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Плиты в зависимости от назначения подразделяют на типы: твердые и мягкие.

Твердые плиты в зависимости от прочности, плотности и вида лицевой поверхности подразделяют на марки:

Т — с необлагороженной лицевой поверхностью;

Т-С — с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;

Т-П — с подкрашенным лицевым слоем;

Т-СП — с подкрашенным лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы;

Т-В — с необлагороженной лицевой поверхностью и повышенной водостойкостью;

Т-СВ — с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы и повышенной водостойкостью;

HT — пониженной плотности (полутвердые);

СТ — повышенной прочности (сверхтврдые) с необлагороженной лицевой поверхностью;

СТ-С — повышенной прочности (сверхтврдые) с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы.

Твердые плиты марок Т, Т-С, Т-П, Т-СП в зависимости от уровня физико-механических показателей подразделяют на группы качества: А и Б; по качеству поверхности плиты этих марок подразделяют на I и II сорта.

Мягкие плиты в зависимости от плотности подразделяют на марки: М-1, М-2 и М-3.

1.2. Область применения различных марок плит устанавливают в государственных стандартах и ТУ на изделия конкретных видов по согласованию с органами Минздрава ССР.

Плиты марок СТ, Т-В, Т-СВ применяют для покрытия полов, в конструкциях наружных и балконных дверей с последующей отделкой лакокрасочными материалами.

1.3. Размеры плит должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

| Тип плит   | Длина        |  |             | Ширина        |                                 |             | Толщина                             |             |
|------------|--------------|--|-------------|---------------|---------------------------------|-------------|-------------------------------------|-------------|
|            | Номин.       |  | Пред. откл. | Номин.        |                                 | Пред. откл. | Номин.                              | Пред. откл. |
|            | Максимальная | Основная   |             | Максимальная  | Основная                        |             |                                     |             |
| 1. Твердые | 6100         | 3660;<br>3355;<br>3050;<br>2745;<br>2440;<br>2140                            | $\pm 3$     | 2140          | 2140;<br>1830;<br>1525;<br>1220 | $\pm 3$     | 2,5;<br>3,2;<br>4,0;<br>5,0;<br>6,0 | $\pm 0,3$   |
|            |              | 3660;<br>3050;<br>2745;<br>2440;<br>2350;<br>2050;<br>1830;<br>1700;<br>1220 |             | 1700;<br>1220 | 1700;<br>1220;<br>610           |             |                                     |             |
| 2. Мягкие  | 5500         | 3000;<br>2700;<br><br>2500;<br>1800;<br>1600;<br>1220                        | $\pm 5$     | 1220          |                                 | $\pm 5$     | 8,0;<br>12,0;<br>16,0               | $\pm 1,0$   |
|            |              |  |             |               |                                 |             |                                     |             |

**Примечание.**

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготавливать плиты с дополнительными размерами, не указанными в табл. 1. При этом размеры следует выбирать с учетом безотходного раскroя плит максимального формата.

Для твердых плит II сорта и плит марки НТ пред. откл. по толщине  $+0,6$   $-0,3$  (кроме производства мебели).

1.4. Размеры плит, предназначенных для экспорта, устанавливают по спецификациям в соответствии с Условиями поставок товаров для экспорта, с учетом технических возможностей изготовителя.

1.5. Условное обозначение плит должно состоять из марки, группы качества, сорта, размеров по длине, ширине, толщине и обозначения настоящего стандарта.

**Примеры условных обозначений**

твёрдой плиты с подкрашенным лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы, группы качества Б, II сорта с номин. размерами  $3050 \times 2140 \times 3,2$  мм:

*T-СП гр. Б II с  $3050 \times 2140 \times 3,2$  ГОСТ 4598—86*

То же, твёрдой плиты повышенной прочности с номин. размерами  $3660 \times 1220 \times 4,0$  мм:

*СТ  $3660 \times 1220 \times 4,0$  ГОСТ 4598—86*

То же, мягкой плиты плотностью от 300 до 400 кг/м<sup>3</sup> с номин. размерами  $1800 \times 1220 \times 12,0$  мм:

*M-1  $1800 \times 1220 \times 12,0$  ГОСТ 4598—86*

**1.1—1.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).****2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Плиты следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии, разработанной на основе типовой инструкции, утвержденной в установленном порядке. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Отклонения от номинальных размеров плит не должны превышать предельные, приведенные в табл. 1.

2.3. Плиты должны иметь прямые углы. Отклонение от прямоугольности кромок, измеренное на отрезке длиной 1000 мм, не должно быть более 2 мм.

### С. 3 ГОСТ 4598—86

2.4. Кромки плит должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности, измеренное на отдельных отрезках длиной 1000 мм, не должно быть более 1 мм.

2.5. Значения показателей физико-механических свойств плит должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателя  | Норма для плит марок |                |                   |          |              |                |         |         |
|--|----------------------|----------------|-------------------|----------|--------------|----------------|---------|---------|
|  | СТ                   | Т-В<br>Т-СВ    | Т, Т-П, Т-С, Т-СП |          | НТ           | М-1            | М-2     | М-3     |
|  |                      |                | Группа А          | Группа Б |              |                |         |         |
| 1. Плотность, кг/м <sup>3</sup>  | 950—1100             | 850—1100       | 850—1100          | 800—1100 | Не менее 600 | 200—400        | 200—350 | 100—200 |
| 2. Предел прочности при изгибе, МПа, нижняя граница $T_h$                              | 47                   | 40             | 38                | 33       | 15           | 1,8            | 1,1     | 0,4     |
| 3. Разбухание по толщине за 24 ч, %, верхняя граница $T_b$                             | 13                   | 10             | 20                | 23       | 30           | Не нормируется |         |         |
| 4. Влажность, %:<br>— нижняя граница $T_n$   | 3                    | 4              | 4                 | 4        | 3            | Не нормируется |         |         |
| — верхняя граница не более   |                      |                | 10                |          |              | 12             |         |         |
| 5. Водопоглощение за 2 ч, %, верхняя граница $T_v$                                     |                      | Не нормируется |                   |          |              | 34             |         |         |
| 6. Водопоглощение лицевой поверхности за 24 ч, верхняя граница $T_v$                   | 7                    | 7              | 11                | 13       |              | Не нормируется |         |         |
| 7. Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, МПа, нижняя граница $T_n$ | 0,32                 | 0,30           | 0,30              | —        |              | Не нормируется |         |         |

**П р и м е ч а н и я:**

1. Норма показателя водопоглощения лицевой поверхностью относится к плитам с лицевым слоем из тонкодисперсной древесной массы, а также к плитам марки СТ.

2. Средний уровень физико-механических показателей твердых плит для последовательности партий приведен в приложении.

3. По требованию потребителя значение показателя нижней границы влажности плит марок Т, Т-П, Т-С, Т-СП группы А может быть принято 5 %.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. Коэффициент теплопроводности мягких плит (справочное значение), Вт/(м·К):

0,05 . . . для плит марки М-3

0,07 . . . » » » М-2

0,09 . . . » » » М-1

**2.7. (Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Содержание вредных химических веществ, выделяемых плитами в производственных помещениях, при изготовлении плит не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК), утвержденных Министерством здравоохранения СССР для воздуха рабочей зоны производственных помещений.

В условиях эксплуатации плит не должны выделяться химические вещества в количествах, превышающих ПДК, утвержденные Министерством здравоохранения СССР.

Упрочняющие и гидрофобные добавки, используемые при производстве плит, должны выпускать по государственным стандартам и ТУ, согласованным органами Министерства здравоохранения СССР.

В качестве упрочняющих добавок должны применяться малотоксичные смолы с содержанием свободного формальдегида не более 0,1 %.

Содержание добавок формальдегидосодержащих смол в рецептуре плит по отношению к абсолютно сухой массе не должно превышать 1,3 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Цветовая тональность и степень размола древесины лицевого слоя твердых плит должны соответствовать образцам-эталонам, согласованным изготовителем с основными потребителями.

2.10. По качеству поверхности плиты должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование дефекта  | Норма для плит   |  |
|---|--|--|
|   | I сорта  | II сорта   |
| 1. Углубления (выступы):<br>— на лицевой поверхности                                    | Не допускаются   | Не допускаются глубиной (высотой) более пред. откл. по толщине                 |
| — на нелицевой поверхности  | Не допускаются более 2 шт. площадью 25 см <sup>2</sup> на 1 м <sup>2</sup> глубиной (высотой) более пред. откл. по толщине | Не нормируются   |
| 2. Царапины на лицевой поверхности  | Не допускаются на 1 м <sup>2</sup> суммарной длиной более 100 мм в кол. более 2 шт.  | Не нормируются   |
| 3. Разнооттеночность лицевой поверхности  | Не допускается площадью более 5 % поверхности плиты  | Не нормируется   |
| 4. Пятна от воды на лицевой поверхности   | Не допускаются на 1 м <sup>2</sup> суммарной площадью более 5 см <sup>2</sup>  | Не нормируются   |
| 5. Пятна производственного характера, в т.ч. от масла и парафина на лицевой поверхности | Не допускается более одного пятна на 1 м <sup>2</sup> диаметром более 8 мм   | Не допускаются на 1 м <sup>2</sup> суммарной площадью более 10 см <sup>2</sup> |
| 6. Сколы, местные повреждения кромок  | Не допускаются (единичные глубиной по пласти 2 мм и менее протяженностью по кромке 15 мм и менее не учитываются)           | Не допускаются глубиной более 5 мм   |

Для мягких плит допускаются углубления (выступы), сколы, местные повреждения кромок в пределах отклонений по длине, ширине и толщине плиты.

Для всех марок плит не допускаются расслоения, прогары, бахрома на кромках и посторонние включения.

Лицевая поверхность плиты должна иметь одну цветовую тональность и однородную структуру из равномерно размолотых волокон.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. (Исключен, Изм. № 1).

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Плиты предъявляют к приемке партиями. Партией считают кол. плит одной марки и размера, изготовленных по одному технологическому режиму в течение, как правило, одной смены (но не более суточной выработки и оформленных одним документом о качестве).

3.1.1. Для проверки соответствия плит требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные и периодические испытания. Приемосдаточным испытаниям подвергают все плиты на соответствие требованиям настоящего стандарта (плотность, водопоглощение лицевой поверхностью и предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти определяют при приемосдаточных испытаниях каждой партии по требованию потребителя).

3.1.2. Плотность, водопоглощение лицевой поверхностью и предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти контролируют периодически — не реже одного раза в две недели и при каждом изменении технологии изготовления плит.

3.1.1, 3.1.2. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

## C. 5 ГОСТ 4598—86

3.2. Отбор плит для контроля и испытаний производят методом случайного отбора «вслепую» по ГОСТ 18321.

3.3. Для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности, а также показателей качества поверхности и внешнего вида плит применяют статистический приемочный контроль по альтернативному признаку по ГОСТ 18242.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями табл. 4.

Таблица 4  
шт.

| Объем партии   | Объем выборки при проверке  |   | Число годных плит от объема выборки, при котором партия принимается, не менее, при проверке |                                      |
|----------------|---|---|---|--------------------------------------|
|                | длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности (специальный уровень контроля S-3) | качества поверхности и внешнего вида (общий уровень контроля — 1) | длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности                                    | качества поверхности и внешнего вида |
| До 500         | 8   | 20  | 7   | 17                                   |
| От 501 » 1200  | 13  | 32  | 11  | 27                                   |
| » 1201 » 3200  | 13  | 50  | 11  | 43                                   |
| » 3201 » 10000 | 20  | 80  | 17  | 70                                   |

3.4. Для контроля физико-механических показателей плит применяют статистический приемочный контроль по количественному признаку по ГОСТ 20736.

Объем выборки определяют в соответствии с требованиями табл. 5.

Таблица 5

| Объем партии, шт. | Объем выборки, шт. (специальный уровень контроля S-3) | Приемочная постоянная $k_s$ |
|-------------------|---|-----------------------------|
| До 280            | 3   | 0,958                       |
| От 281 » 500      | 4   | 1,01                        |
| » 501 » 1200      | 5   | 1,07                        |
| » 1201 » 3200     | 7   | 1,15                        |
| » 3201 » 10000    | 10  | 1,23                        |

### (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. При приемке партии на предприятии-изготовителе объем партии определяют по числу плит максимального формата.

3.6. Для оценки партии плит по каждому из показателей — плотности, пределу прочности при изгибе, разбуханию по толщине, влажности и водопоглощению вычисляют выборочное среднее по каждой плите  $\bar{X}_i$  по формуле

$$\bar{X}_i = \frac{1}{m} \sum_{j=1}^m X_{ij},$$

где  $X_{ij}$  — значение показателя  $j$ -го образца  $i$ -й плиты выборки из  $n$  плит;

$m$  — число образцов, отбираемых от каждой плиты.

По тем же показателям вычисляют:

— выборочное среднее по всем образцам  $\bar{\bar{X}}$  по формуле

$$\bar{\bar{X}} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \bar{X}_i \text{ или } \bar{\bar{X}} = \frac{1}{n \cdot m} \sum_{i=1}^n \sum_{j=1}^m X_{ij};$$

— среднее квадратическое отклонение выборочных средних по плите (для показателей, кроме плотности)  $S$  по формуле

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (\bar{X}_i - \bar{\bar{X}})^2} \text{ или}$$

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1} \left[ \sum_{i=1}^n \bar{X}_i^2 - \frac{1}{n} \left( \sum_{i=1}^n \bar{X}_i \right)^2 \right]};$$

— значения величин  $Q_h$  и  $Q_b$  по формулам:

$$Q_h = \frac{\bar{X} - T_h}{S} \quad \text{и} \quad Q_b = \frac{T_b - \bar{X}}{S},$$

где  $T_h$  и  $T_b$  — соответственно нижняя и верхняя границы контролируемого параметра, указанные в табл. 2.

3.7. В выборке должны отсутствовать плиты с прогарами и расслоениями.

В выборке отсутствуют плиты с дефектами, указанными в п. 2.11.

Выборочное среднее значение показателя плотности по всем образцам по результатам испытаний последнего контроля соответствует норме, указанной в табл. 2.

Число плит из отобранных для контроля длины, ширины, толщины, прямолинейности, прямоугольности, внешнего вида, качества поверхности и соответствующих нормам пп. 2.2—2.4, 2.9, 2.10 — не менее указанного в табл. 4.

Значения величин  $Q_h$  и  $Q_b$  по каждому показателю, рассчитанные по п. 3.6, в т.ч. по результатам испытаний последнего контроля водопоглощения лицевой поверхностью и предела прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, должны быть не менее приемочной постоянной  $k_s$ , указанной в табл. 5.

3.6, 3.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.8. Если показатель водопоглощения лицевой поверхности плит с лицевым слоем из тонкодисперсной массы не соответствует установленным настоящим стандартом требованиям, поверхность плит считают необлагорожденной и индекс С марке не присваивают.

3.9. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества плит, соблюдая правила приемки и применяя методы испытаний, установленные настоящим стандартом.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Отбор и подготовку образцов, определение физических и механических свойств плит проводят по ГОСТ 19592 и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Контроль размеров проводят по ГОСТ 27680.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Определение водопоглощения лицевой поверхностью

4.2.1. После кондиционирования и взвешивания образцов, предназначенных для определения водопоглощения по ГОСТ 19592, производят гидроизоляцию их кромок и нелицевой поверхности, а также повторное взвешивание образцов до вымачивания.

Гидроизоляцию осуществляют погружением образцов в расплавленный парафин по ГОСТ 23683 при температуре  $(85 \pm 5)^\circ\text{C}$  кромками и нелицевой стороной. При нанесении парафина на кромки образец погружают по очереди каждой кромкой до линии, отстоящей от нее на 3 мм.

4.2.2. Испытание плит — по ГОСТ 19592.

4.2.3. Водопоглощение лицевой поверхностью  $A_{л п}$  в процентах вычисляют с точностью до 0,1 % по формуле

$$A_{л п} = \frac{m_3 - m_2}{m_1} \cdot 100,$$

где  $m_1$  — масса образца без гидроизоляции, г;

$m_2$  — масса сухого образца с гидроизоляцией, г;

$m_3$  — масса образца с гидроизоляцией после вымачивания, г.

4.3. Влажность плит, увлажненных в увлажнительных машинах, определяют не ранее чем через 24 ч после выхода их из производства.

4.4. Цветовую тональность и степень размола древесины лицевого слоя оценивают визуально при сравнении с образцами-эталонами размерами  $200 \times 300$  мм.

4.5. Отклонение от прямолинейности кромок определяют по ГОСТ 27680 или при помощи поверочной линейки (по ГОСТ 8026) длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов № 4 по ТУ 2—034—225.

## **С. 7 ГОСТ 4598—86**

Измерения проводят не менее чем в трех местах по длине двух смежных кромок с погрешностью не более 0,1 мм.

4.6. Отклонение от прямоугольности кромок определяют по ГОСТ 27680 или при помощи поверочных угольников по ГОСТ 3749 не ниже второго класса точности с длиной одной из сторон 1000 мм и набора щупов № 4 по ТУ 2—034—225. Измерение проводят на каждом углу плиты с погрешностью не более 0,1 мм.

**4.5, 4.6. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.7. Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти плиты определяют по ГОСТ 26988.

4.8. Площадь пятен на поверхности плиты определяют с точностью до  $0,25 \text{ см}^2$ , используя сетку с квадратными ячейками со сторонами 5 мм, нанесенную на прозрачном листовом материале.

Отклонения от точности нанесения линий сетки — не более 0,5 мм.

При подсчете числа ячеек, перекрываемых пятном, ячейки с перекрытием больше половины их площади считают за целые, а с перекрытием меньше половины не учитывают.

4.9. Глубину вмятин и высоту выпуклостей определяют при помощи индикатора часового типа марки ИЧ-10 по ГОСТ 577, закрепленного в металлической П-образной скобе с цилиндрическими опорными поверхностями с радиусом  $(5\pm 1)$  мм и пролетом между опорами 60—100 мм.

Установку шкалы индикатора в нулевое положение производят при установке скобы на поверочную линейку по ГОСТ 8026 или поверочную плиту по ГОСТ 10905.

Ход штока в обе стороны от опорной плоскости должен быть не менее 2 мм.

4.10. Линейные размеры дефектов определяют при помощи металлической линейки по ГОСТ 427.

4.11. Количество химических веществ, выделяющихся из готовых плит, а также периодичность контроля определяются органами санитарного надзора в соответствии с действующими методическими указаниями, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

С 1991 г. контроль за выделением формальдегида должен осуществляться предприятием-изготовителем по методике, согласованной с Минздравом СССР.

**4.7—4.11. (Введены дополнительно, Изм. № 1).**

## **5. ХРАНЕНИЕ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

5.1. Условия хранения и складирования плит должны обеспечивать сохранность формы плит и исключить механические повреждения во время хранения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**5.2. (Исключен, Изм. № 1).**

5.3. Плиты хранят в закрытых помещениях рассортированными по маркам, сортам и размерам.

5.4. При поставке плит торгующим организациям по их требованию на каждой пачке плит закрепляют этикетку, содержащую:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение плит;
- число плит в пачке;
- дату изготовления и номер смены;
- штамп отдела технического контроля.

5.5. Каждая отгружаемая партия плит одной марки, группы и сорта должна сопровождаться документом о качестве, удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящего стандарта и содержащим:

- наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;
- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;
- условное обозначение плит;
- число плит в партии, их общую площадь в квадратных метрах, определенную с точностью до  $0,01 \text{ м}^2$ ;
- дату изготовления и номер партии.

**5.3—5.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.6. Документ о качестве закрепляют во влагозащитной упаковке на продукции на видном месте.

5.7. При поставке на экспорт плиты упаковывают и маркируют в соответствии с технической документацией, согласованной с внешнеторговыми организациями.

5.8. Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта, с обязательным предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений.

При железнодорожных перевозках размещение и крепление плит в транспортных средствах следует производить в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщений.

Допускается перевозка плит в контейнерах транспортными пакетами и стопами в соответствии с технической документацией, согласованной с соответствующими транспортными министерствами и потребителем.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

5.7, 5.8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

**ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТВЕРДЫХ ДВП  
(СРЕДНИЙ УРОВЕНЬ ДЛЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ПАРТИЙ)**

| Наименование показателя  | Значение для плит марки |             |                   |          |      |
|--|-------------------------|-------------|-------------------|----------|------|
|  | СТ                      | Т-В<br>Т-СВ | Т, Т-П, Т-С, Т-СП |          | НТ   |
|  |                         |             | группа А          | группа Б |      |
| 1. Предел прочности при изгибе, МПа                              | 52                      | 45          | 42                | 38       | 20   |
| 2. Предел прочности при растяжении перпендикулярно к пласти, МПа | 0,40                    | 0,36        | 0,34              | 0,30     | 0,25 |
| 3. Разбухание по толщине за 24 ч, %                              | 9                       | 7           | 16                | 18       | 25   |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

О.Е. Поташев, канд. техн. наук (руководитель темы); А.Ф. Абельсон, канд. техн. наук; В.И. Бирюков, д-р техн. наук; И.В. Пинтус; Н.М. Пашков, канд. техн. наук; А.П. Шалашов, канд. техн. наук; Н.В. Шведов

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 19.12.85 № 240

**3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 4188—83, ИСО 2695, ИСО 2696**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 4598—74**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта      |
|---|-------------------|
| ГОСТ 427—75                             | 4.10              |
| ГОСТ 577—68                             | 4.9               |
| ГОСТ 3749—77                            | 4.6               |
| ГОСТ 8026—92                            | 4.5, 4.9          |
| ГОСТ 10905—86                           | 4.9               |
| ГОСТ 14192—77                           | 5.8               |
| ГОСТ 18242—72                           | 3.3               |
| ГОСТ 18321—73                           | 3.2               |
| ГОСТ 19592—80                           | 4.1, 4.2.1, 4.2.2 |
| ГОСТ 20736—75                           | 3.4               |
| ГОСТ 23683—89                           | 4.2.1             |
| ГОСТ 26988—86                           | 4.7               |
| ГОСТ 27680—88                           | 4.1, 4.5, 4.6     |
| ТУ 2—034—225—87                         | 4.5, 4.6          |

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1997 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1989 г. (ИУС 1—90)**

Редактор *В.П. Огурцов*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Н.Л. Шнайдер*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 12.03.97. Подписано в печать 03.04.97.  
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,15. Тираж 358 экз. С370. Зак. 258.

---

ИПК Издательство стандартов  
107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"  
Москва, Лялин пер., 6.