

РСТ Уз 705-96

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПЛИТКИ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫЕ  
для полов

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Государственный Комитет Республики Узбекистан

по архитектуре и строительству

Ташкент

## Содержание

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ .....	1
2 НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ.....	1
3 ТИПЫ И РАЗМЕРЫ .....	2
4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	3
5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ .....	5
6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ .....	6
7 УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ .....	9
8 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	10
9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	11

Узбекистан  
Государственный  
стандарт Узбекистана  
Республика Узбекистан

## СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

## ПОЛ УЧУН ПОЛИВИНИЛХЛОРИД ПЛИТАЛАР

Техник шартлар

## ПЛИТКИ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫЕ ДЛЯ ПОЛОВ

Технические условия

## POLYVINYL CHLORIDE FLOOR TILES

Specifications

Дата введения 1996-11-01

## 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на поливинилхлоридные однослойные плитки, вырубаемые металлическим штампом из полотниц, изготавляемых каландровым или вальцевым способом из поливинилхлорида, пластификаторов, наполнителей, пигментов и различных добавок.

Плитки предназначаются для устройства полов в помещениях жилых, общественных и производственных зданий при отсутствии воздействия абразивных материалов, жиров и масел.

Стандарт не распространяется на плитки, вырубаемые из немерных полотниц поливинилхлоридного многослойного и однослойного линолеума без подосновы, выпускаемого по ГОСТ 14632.

Плитки относятся к группе горючих материалов.

Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и имущества населения, охраны окружающей среды изложены в 3.1, 3.2, разделах 4-7.

Стандарт пригоден для целей сертификации.

## 2 НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия

Издание официальное

Узбекистанский государственный стандарт	20.10.96	575	15
издательство	издательство	издательство	издательство

РСТ Уз 105-96

ГОСТ 2228-81 Бумага мешочная. Технические условия

ГОСТ 6378-88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 6433.1-71 Материалы электроизоляционные твердые. Условия окружающей среды при подготовке образцов и испытаний

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 6709-72 Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 7251-77 Линолеум поливинилхлоридный на тканевой подоснове.

Технические условия

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 11529-86 Материалы поливинилхлоридные для полов. Методы контроля

ГОСТ 11583-74 Материалы полимерные, строительные, отделочные. Методы определения цветостойчивости под воздействием света, равномерности окраски и светлоты

ГОСТ 12729-78 Материалы полимерные рулонные и плиточные для полов. Методы испытаний на истираемость

ГОСТ 14192-77 Маркировка грузов

ГОСТ 14632-79 Линолеум поливинилхлоридный многослойный и однослоиный без подосновы. Технические условия

ГОСТ 18573-86 Ящики деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия

ГОСТ 24104-88 Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия.

Гигиенические нормативы. Перечень предельно допустимых концентраций (ПДК) загрязняющих веществ в атмосфере воздуха наиболее населенных мест на территории Республики Узбекистан N 0015-94 [п.15]

3 Типы и размеры

3.1 Типы и размеры плиток должны соответствовать указанным в таблице 1 и на чертеже.



**3.2 Предельные отклонения от размеров плитки не должны превышать,**  
**мм:**      **по длине и ширине..... +0,50**  
**по толщине: .....** **+0,15**

Таблица 1

Типы плиток	Длина	Ширина	Мм	Толщина
Квадратные	300	300		1,5; 2,0; 2,5
Трапециевидные	Согласно чертежу			1,5; 2,0; 2,5
Треугольные	Согласно чертежу			1,5; 2,0; 2,5
Примечание: По соглашению с потребителем допускается изготавливать плитки других типов и размеров				

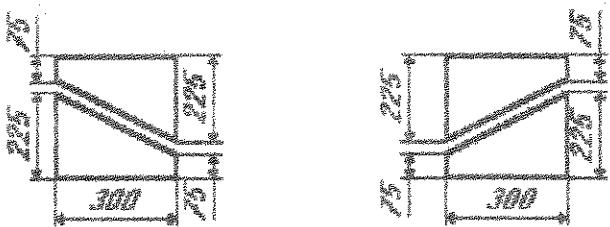


Рисунок 1

**3.3 Трапециевидные и треугольные плитки при совмещении по косым сторонам должны образовывать квадрат.**

#### 4 Технические требования

**4.1 Плитки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, о рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.**

**4.2 Плитки следует изготавливать одноцветными и многоцветными с гладкой или тисненой лицевой поверхностью.**

РСТ Уз 705-96

Цвет и фактура лицевой поверхности одноцветных плиток, цвет, рисунок и фактура многоцветных плиток должны соответствовать цвету, фактуре и рисунку эталонов, утвержденных в установленном порядке.

4.3 На лицевой поверхности плиток не допускаются: наплысы, вмятины, царапины, раковины, бугорки, пятна и посторонние включения, видимые с расстояния 1 м по вертикали от поверхности плиток.

4.4 Кромки плиток должны быть ровными, без заусенцев и щербин. Углы плиток должны быть прямыми, отклонение углов не более  $+3^\circ$ .

4.5 Показатели физико-механических свойств плиток должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для плиток
Истираемость, мкм, не более	120
Деформативность при вдавливании, мм, не более:	
абсолютная деформация	0,12
абсолютная остаточная деформация	0,06
Изменение линейных размеров, %, не более	0,10
Водопоглощение, %, не более	0,50
Удельное объемное электрическое сопротивление,	
Ом.см, не более	$5 \cdot 10^{10}$

4.6 Плитки должны быть гибкими. При испытании на образцах не должны появляться трещины.

4.7 Одноцветные плитки должны иметь равномерную окраску по всей площади плитки. Окраску плиток считают равномерной, если цветовое различие между плитками одной партии не превышает 4 порогов цветоразличения.

4.8 Одноцветные плитки должны быть цветостойчивыми. Показатель цветостойчивости после облучения плиток в течение 30 ч ксеноновой лампой в установке типа РСК-7 не должен превышать 4 порогов цветоразличения.

4.9 Плитки не должны выделять во внешнюю среду вредные химические вещества в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации(ПДК) или допустимый уровень (ДУ).

## 5 Правила приемки

5.1 Плитки должны приниматься партиями. Партией считают плитки одного типа, размера и цвета в количестве не более сменной выработки, изготовленные на одной технологической линии. Количество плиток менее сменной выработки также считают партией.

5.2 Для проверки соответствия упаковки и маркировки плиток требованиям настоящего стандарта от партии отбирают 9 упакованных единиц.

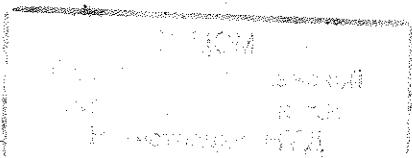
5.3 Для контроля плиток по цвету, рисунку, фактуре, качеству лицевой поверхности и кромок от партии отбирают 9 плиток, по одной плитке из каждой упаковки, отобранный по п.5.2.

5.4 Для контроля плиток по размерам, величинам углов, показателям физико-механических свойств, равномерности окраски и цветостойчивости из плиток, отобранных по пп.5.2, отбирают 3 плитки.

5.5 Для контроля концентрации вредных химических веществ, выделяющихся из плиток, от партии, прошедшей все испытания, отбирают 10 плиток, по одной плитке из разных упакованных единиц.

5.6 Толщину плиток, цвет, рисунок, фактуру, качество лицевой поверхности и кромок, визуальную оценку равномерности окраски одноцветных плиток, истираемость, деформативность, изменение линейных размеров, гибкость и водопоглощение определяют при приемке каждой партии.

5.7 Размеры плиток по длине ширине, величину углов определяют не реже одного раза в месяц, а также при ремонте или замене штампов и при контрольной проверке плиток на соответствие требованиям настоящего стандарта.



## РСТ Уз МО5-96

Штампы следует контролировать не реже одного раза в месяц.

5.8 Определение удельного объемного электрического сопротивления и концентрации вредных химических веществ, выделяющихся из плиток, проводят не реже одного раза в год, а также при каждом изменении рецептуры.

5.9 Инструментальное определение равномерности окраски и цветостойчивости одноцветных плиток проводят при подготовке эталонов к утверждению.

5.10 При неудовлетворительных результатах контроля плиток 1 категории качества хотя бы по одному из показателей, по этому показателю проводят повторную проверку удвоенной выборки плиток от той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.11 Потребитель имеет право производить контрольную проверку плиток, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы контроля.

### 6 Методы контроля

6.1 Все испытания следует проводить при температуре  $(20+2)^\circ\text{C}$  после предварительного выдерживания плиток и образцов при этой температуре не менее 3 ч.

6.2 Длину и ширину плиток следует измерять штангенциркулем типа ШЦ-III по ГОСТ 166, с погрешностью не более 0,1 мм. Величину углов плиток следует измерять угломером с нониусом по ГОСТ 5378 или любым другим измерительным инструментом, обеспечивающим измерение с погрешностью не более  $20'$ .

Для определения размеров и углов плитку следует положить на проверочную плиту по ГОСТ 10905 и измерить величину каждой стороны плитки по кромке и величину каждого угла.

УзСМ
Отг. №
дата
Регламент НГД

За длину или ширину плиток и величину угла следует принимать среднее арифметическое значение соответствующих измерений 3 плиток.

6.3 Толщину плиток следует измерять микрометром МК-25 по ГОСТ 6507 или толщиномером по ГОСТ 11358 с погрешностью не более 0,01 мм в середине каждой стороны плитки на расстоянии не менее 20 мм от края.

За толщину плитки в партии следует принимать среднее арифметическое значение измерений 3 плиток. Максимальное и минимальное значения толщин не должны отличаться от среднего арифметического значения более чем на 0,05 мм.

6.4 Соответствие плиток по цвету, фактуре и рисунку утвержденным стандартам следует определять на 9 плитках, отобранных по п.5.4, визуально путем сравнения испытуемого образца с эталонами при равномерной освещенности поверхности плиток лампой дневного света с интенсивностью облучения от 300 до 400 лк.

6.5 Качество лицевой поверхности плиток и равномерность окраски проверяют визуально с расстояния 1 м по вертикали от поверхности плиток, при этом поверхность плиток должна быть равномерно освещена лампой дневного света с интенсивностью облучения от 300 до 400 лк.

6.6 Качество кромок плиток проверяют визуально на 9 плитках, отобранных по п.5.3.

6.7 Определение истираемости плиток следует проводить на машине типа МИВОВ-2 по ГОСТ 11529 на 3 образцах, изготовленных из 3 плиток, отобранных по п.5.4.

6.8 Определение деформативности плиток при вдавливании следует проводить по ГОСТ 12729 после 5 мин выдержки.

Число образцов плиток, подвергаемых испытаниям, должно быть не менее 3, изготовленных из 3 плиток, отобранных по п.3.4.

6.9 Определение изменения линейных размеров плиток следует проводить по ГОСТ 7251 на 3 образцах, изготовленных из 3 плиток, отобранных по п.5.4.



### 6.10 Определение гибкости

6.10.1 Сущность метода заключается в определении появления трещин на образце по истечении 30 с после сгибания на цилиндре.

#### 6.10.2 Приспособление

Металлический цилиндр диаметром 100 мм и высотой не менее 100 мм.

#### 6.10.3 Подготовка образцов и проведение испытаний

Из 3 плиток, отобранных по п.5.4, вырезают в продольном направлении по одной полоске шириной 50 мм, которую огибают вокруг цилиндра. По истечении 30 с проверяют наличие трещин на поверхности полоски. Трещины на расстоянии не более 10 мм от кромок образца не учитывают.

### 6.11 Определение водопоглощения

6.11.1 Сущность метода заключается в определении процента водопоглощения по массе после выдерживания образцов в воде.

#### 6.11.2 Аппаратура

Весы лабораторные рычажные 2-го класса по ГОСТ 24104.

#### 6.11.3 Подготовка образцов и проведение испытаний

Из 3 плиток, отобранных по п.3.4, вырезают по одному образцу размером 100x100 мм. Образцы взвешивают с погрешностью не более 0,01 г, а затем погружают в сосуд с дистиллированной водой по ГОСТ 6709, имеющей температуру (20+2)°С. Образцы выдерживают в воде 24 ч, после чего вынимают, промокают фильтровальной бумагой и вновь взвешивают с погрешностью не более 0,01 г.

Водопоглощение X в процентах по массе вычисляют по формуле

$$X = (m_1 - m)100 / m_1$$

где  $m_1$  - масса образца, насыщенного водой, г;  $m$  - масса образца до погружения в воду, г.

За величину водопоглощения принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний 3 образцов.

6.12 Определение удельного объемного электрического сопротивления следует проводить по ГОСТ 6433.2 на 3 образцах, изготовленных из 3 гли-

ток, отобранных по п.5.4. Диаметр образца должен быть не менее 40 мм, диаметр металлического измерительного электрода (25+0,2) мм, испытательное напряжение 100 В.

За величину удельного объемного сопротивления следует принимать среднее арифметическое значение результатов испытаний 3 образцов.

6.13 Инструментальное определение цветустойчивости и равномерности окраски одноцветных плиток следует проводить по ГОСТ 11683 на 4 образцах, изготовленных из 3 плиток, отобранных по п.3.4.

6.14 Определение концентрации вредных химических веществ, выделяющихся из плиток, проводят в соответствии с Методическими указаниями по санитарно-гигиенической оценке полимерных строительных материалов, предназначенных для применения в строительстве жилых и общественных зданий, утвержденными Министерством здравоохранения СССР 28 марта 1980 г. N 2168-80), на плитках, отобранных по п.5.5.

## 7 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

7.1 Плитки следует складывать попарно лицевой поверхностью внутрь и упаковывать в картонные коробки или оберывать бумагой по ГОСТ 8273 или ГОСТ 2228) и скреплять любым упаковочным материалом. При упаковке плиток в бумагу должны быть приняты меры по предохранению верхних и нижних плиток от повреждения. Допускается упаковка плиток в деревянные ящики по ГОСТ 18673 или в контейнеры.

7.2 На каждую упакованную единицу должен быть прикреплен образец плитки и наклеена этикетка или поставлен штамп, в которых следует указать:

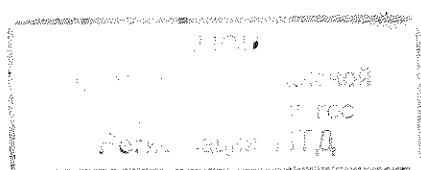
наименование организации, в подчинении которой находится предприятие-изготовитель;

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

название изделия;

тип и размеры;

цвет или номер эталона;



РСТ Уз 705-96

количество М2;

количество плиток в одной упакованной единице;

номер партии и дату изготовления;

обозначение настоящего стандарта; краткие сведения по применению;

гарантийный срок хранения.

7.3 Плитки следует поставлять в комплекте с kleящей мастикой.

7.4 Маркировка транспортной тары должна производиться по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков "Осторожно, хрупко!", "Боится сырости!".

7.5 Каждую партию плиток следует сопровождать инструкцией по применению и документом установленной формы, который содержит:

наименование организации, в подчинении которой находится предприятие-изготовитель;

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

наименование изделия;

тип, размеры плиток и цвет;

количество плиток (в М 2, количество упакованных единиц);

номер партии и дату изготовления;

результаты испытаний;

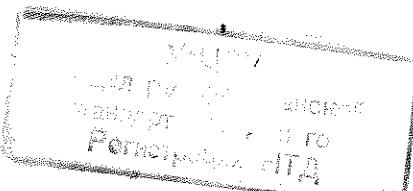
обозначение настоящего стандарта.

7.6 Плитки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах штабелями высотой не более 1,5 м в соответствии с действующими "Правилами перевозок грузов". При транспортировании, погрузке и выгрузке плиток должны быть приняты меры, предохраняющие их от повреждения, увлажнения и загрязнения.

7.7 Хранить упакованные плитки следует в закрытом помещении при температуре не ниже плюс 10°С штабелями высотой не более 1,5 м.

## 8 Указания по применению и эксплуатации

8.1 Распаковку плиток следует производить при температуре не ниже



+15°C.

Если плитки транспортировались при температуре от 0 до плюс 10°C, их следует распаковывать не ранее, чем через 24 ч, а при температуре ниже 0°C - не ранее, чем через 48 ч после переноса их в теплое помещение.

8.2 Устройство полов с покрытием из плиток следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.01-87 и инструкцией по их применению.

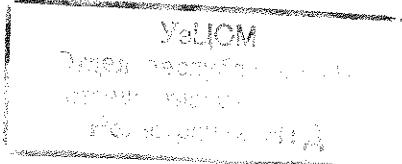
8.3 При эксплуатации покрытие из плиток следует натирать мастикой, содержащей восковую составляющую без органических растворителей. Плиты моются или протираются любыми бытовыми моющими средствами, кроме содержащих абразивные элементы

## 9 Гарантии изготовителя

9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие плиток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и указаний по применению и эксплуатации.

Гарантийный срок хранения плиток - 1 год с момента изготовления.

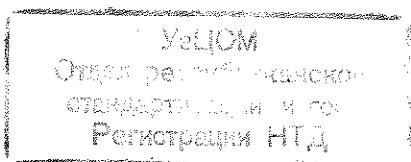
9.2 По истечении гарантийного срока хранения плитки перед применением должны быть проверены на соответствие требованиям настоящего стандарта.



РСТ Уз 705-96

УДК 69.026356.4:678.743:006.354 Ж 16

Ключевые слова: плитка поливинилхлоридная, линолеум, гибкость, ис-  
тираемость, водопоглощение.



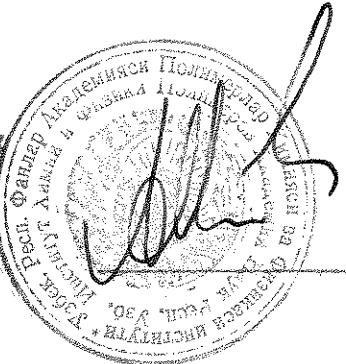
РСТ Уз 705-96

1. Директор Института  
химии и физики полимеров  
Академии наук Республики  
Узбекистан  
Член-корреспондент АН РУ



Рашидова С.Ш.

Заведующий лабораторией  
"Перспективные полимерные  
строительные материалы",  
базовой организации по  
стандартизации полимерных  
строительных материалов  
и изделий



Петров А.И.

УэЛ №  
Серия 15-ый  
номер 10  
Регистрация ГИД