

ГОСТ 26149-84

Покрытие для полов рулонное на основе химических волокон Технические условия

Sheet floor covering on the base of chemical fibres. Specifications

Содержание

- [1. Размеры](#)
- [2. Технические требования](#)
- [3. Правила приемки](#)
- [4. Методы контроля](#)
- [5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение](#)
- [6. Указания по применению и эксплуатации](#)
- [7. Гарантии изготовителя](#)
- [Приложение. Исключено](#)

Настоящий стандарт распространяется на рулонное покрытие для полов на основе химических волокон («ворсонит»), изготовляемое иглопробивным способом из смеси химических штапельных волокон с добавлением отходов химических и натуральных волокон с последующей пропиткой полимерным связующим.

Покрытие предназначается для устройства полов в помещениях общественных и производственных зданий при отсутствии интенсивного движения и воздействия абразивных материалов, жиров, масел и воды. Не допускается применение покрытия в жилых домах, детских дошкольных и лечебных профилактических учреждениях, домах ребенка, инвалидов и престарелых, санаториях, учреждениях отдыха, учебных заведениях, закрытых спортивных сооружениях, служебных помещениях с постоянным пребыванием людей.

Допускается применение покрытия на основе химических волокон в качестве вторичного (коврового) покрытия пола.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категории качества.

(Измененная редакция, Изм. №1)

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры покрытия в рулоне и предельные отклонения от номинальных размеров в миллиметрах должны соответствовать указанным ниже:

- длина 12000-20000
- ширина 1300-1700
- толщина 5,0

Предельные отклонения от номинальных размеров в миллиметрах:

- по длине ±100
- по ширине ±20
- по толщине ±0,5

Примечание. По соглашению с потребителем допускается выпуск покрытия в бобинах длиной полотнища до 100 м.

1.2. Рулоны могут состоять из двух кусков при длине одного из них не менее 3 м. Общее количество составных рулонов в партии не должно превышать 10%.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Покрытие изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному предприятием-изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. №1)

2.2. Для изготовления покрытия должно применяться волокно с устойчивостью окраски к воздействию дистиллированной воды и сухого трения не менее 3 баллов по шкале серых эталонов [ГОСТ 9733.5-83](#).

(Измененная редакция, Изм. №1)

2.3. Кромки покрытия должны быть ровными и параллельными. Отклонение от параллельности кромок не должно превышать 4 мм на 1 м.

2.4. Покрытие изготавливают одно- и многоцветным, с гладкой или тисненой лицевой поверхностью.

Цвет и фактура лицевой поверхности покрытия должны соответствовать цвету и фактуре образца-эталона, согласованного с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. №1)

2.5. На лицевой поверхности покрытия не допускаются вырывы и масляные пятна.

2.6. Не допускается волнистость полотна, превышающая 1,5%.

2.7. Показатели физико-механических свойств покрытия должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение
Истираемость, мм, не более	1,2
Деформативность при вдавливании, мм, не более:	
абсолютная деформация	3,2
абсолютная остаточная деформация	1,9

Изменение линейных размеров, %, не более	2,0
Поверхностная плотность, г/м ² , не более	1400

(Измененная редакция, Изм. №1)

2.8. Индекс снижения приведенного уровня ударного шума под перекрытием за счет применения покрытия не должен быть менее 18 дБ.

2.9. Показатель теплоусвоения поверхности пола с покрытием не должен превышать 11,6 Вт/(м² · К) [10 ккал/(м² · ч · °С)].

2.10. Для покрытий должны быть определены следующие пожарно-технические характеристики: группа горючести, группа воспламеняемости, группа распространения пламени, группа дымообразующей способности и токсичности.

(Измененная редакция, Изм. №1)

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Покрытие должно приниматься партиями. Партией следует считать покрытие одного цвета и фактуры, изготовленное за одну смену на одной технологической линии. Покрытие в количестве менее сменной выработки также считают партией.

3.2. Для проверки соответствия покрытия всем требованиям настоящего стандарта от партии отбирают 3% рулонов, но не менее 3 шт.

3.2.1. Длину, ширину, параллельность кромок, цвет, фактуру, качество лицевой поверхности, волнистость покрытия, упаковку и маркировку определяют на трех отобранных рулонах.

(Измененная редакция, Изм. №1)

3.2.2. Для определения толщины и показателей физико-механических свойств от одного из отобранных рулонов в любом месте отрезают полосу шириной, равной ширине рулона, длиной не менее 250 мм.

3.2.3. Для определения индекса снижения приведенного уровня ударного шума и теплоусвоения от каждого из отобранных рулонов проверяемой партии отрезают два образца, размером 1,0X1,0 м.

3.2.4. Исключен

(Измененная редакция, Изм. №1)

3.3. Длину, ширину, толщину, параллельность кромок, цвет, фактуру, качество лицевой поверхности, волнистость, истираемость, абсолютную деформацию, абсолютную остаточную деформацию, изменение линейных размеров, поверхностную плотность, упаковку и маркировку проверяют при приемке каждой партии.

(Измененная редакция, Изм. №1)

3.4. Определение индекса снижения приведенного уровня ударного шума, показателя теплоусвоения, проводят при изменении состава волокнистой смеси и пропитывающей композиции, но не реже одного раза в год.

Пожарно-технические характеристики определяют при изменении рецептуры и постановке продукции на производство.

(Измененная редакция, Изм. №1)

3.5. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей, по этому показателю проводят повторную проверку удвоенного количества рулонов или образцов, изготовленных из двух других рулонов, отобранных от той же партии по [п.3.2.](#)

При неудовлетворительных результатах повторной проверки партия покрытия приемке не подлежит.

Для партии, не принятой по результатам проверки правильности упаковки и маркировки, размеров параллельности кромок, цвета, фактуры, качества лицевой поверхности, волнистости, допускается применять сплошной контроль (100%-ную разбраковку), при этом проверяется показатель, по которому не была принята партия.

Из покрытий, отобранных при сплошном контроле, формируется новая партия, которая предъявляется к приемке.

(Измененная редакция, Изм. №1)

3.5а. При неудовлетворительных результатах повторных периодических испытаний переходят к приемо-сдаточным испытаниям до получения положительных результатов не менее чем для пяти подряд изготовленных партий, после чего вновь переходят к периодическим испытаниям.

Введен дополнительно

(Измененная редакция, Изм. №1)

3.6. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку покрытия, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы контроля.

3.7. Каждую партию покрытия сопровождают документом о качестве установленной формы, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование покрытия;
- обозначение настоящего стандарта;
- количество покрытия (число рулонов, м²);
- результаты физико-механических испытаний;
- номер партии и дату изготовления.
- срок хранения;
- пожарно-технические характеристики.

(Измененная редакция, Изм. №1)

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Все испытания следует проводить при температуре (20 ± 5) °С после предварительного выдерживания образца покрытия в камере при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности $(40 \pm 5)\%$ не менее 3 ч.

4.2. Правильность упаковки и маркировки, размеры, параллельность кромок, цвет и фактуру, качество лицевой поверхности определяют по [ГОСТ 11529-86](#).

(Измененная редакция, Изм. №1)

4.3-4.6. Исключены

(Измененная редакция, Изм. №1)

4.7. Определение волнистости

4.7.1. Сущность метода заключается в определении разности между длиной участка рулона, измеренной по кромкам и по осевой линии.

4.7.2. Приспособления

Счетчик метража

Угольник

4.7.3. Проведение испытаний

На любом участке рулона проводят две линии, перпендикулярные кромкам, на расстоянии 5 м друг от друга и одну осевую линию между ними, параллельную кромкам.

На отмеренном участке счетчиком метража вручную определяют длины кромок и длину осевой линии.

Волнистость γ в процентах вычисляют по формуле

$$\gamma = \frac{L_1 + L_2}{2L_{\text{ос}}}} - 1 \cdot 100, \quad (1)$$

где L_1 и L_2 - длины кромок, см;

$L_{\text{ос}}$ - длина осевой линии, см.

За показатель волнистости принимают среднее арифметическое значение измерений трех рулонов.

4.8. Истираемость определяют на машине с возвратно-поступательным движением (типа МИВ) по [ГОСТ 11529-86](#).

Образцы изготавливают из полосы покрытия, отобранной по п. 3.2.2. Толщину образца измеряют в четырех точках, отмеченных по трафарету (см. [рисунок 1](#)). При этом на образец наносят риску, совпадающую с риской на трафарете.

Для измерений толщины применяют толщинометры по ГОСТ 11358 с погрешностью до 0,02 мм и диаметром измерительных поверхностей (пятки и наконечника) 16 мм, с нормированным измерительным усилием.

Перед испытанием образец приклеивают к металлической пластинке по периметру (ширина клеевой полосы должна быть не более 20 мм). Допускается закрепление образца без клея.

Истирание образца производят в течение 1800 циклов.

Для истирания применяют тканевую шлифовальную шкурку по ГОСТ 5009, типа I, из нормального электрокорунда, зернистостью 8, класса А. Истирающую способность шлифовальной шкурки определяют по [ГОСТ 11529](#). Среднее

арифметическое значение величин истираемости эталона, определенных на эталонной шкурке, $I_{э.ср.}$ принимают равной 0,0083 г.

Через каждые 300 циклов производят перемещение шлифовальной шкурки на длину ее изношенного участка и очистку поверхности испытываемого образца.

После истирания вновь измеряют толщину образца в тех же точках, для чего совмещают риски на образце и трафарете. В случае приклеивания образец отделяют от пластинки.

Истираемость покрытия Δh в мм вычисляют по формуле

$$\Delta h = (h_1 - h_2)K, \quad (2)$$

где h_1 - толщина образца до испытания, мм;

h_2 - толщина образца после испытания, мм;

K - коэффициент, характеризующий истирающую способность шкурки, используемой при истирании.

За величину истираемости принимают среднее арифметическое значение результатов испытания трех образцов.

(Измененная редакция, Изм. №1)

4.9. Деформативность при выдавливании определяют по [ГОСТ 11529-86](#) на трех образцах, вырезанных из отобранной по [п. 3.2.2](#) полосы покрытия.

Число образцов, подвергаемых испытаниям, должно быть не менее 3, изготовленных из полосы, отобранной по [п. 3.2.2](#).

(Измененная редакция, Изм. №1)

4.10. Определение изменения линейных размеров

4.10.1. Сущность метода заключается в измерении расстояния между метками, нанесенными на образец до и после выдержки его в воде при заданной температуре в течение заданного времени.

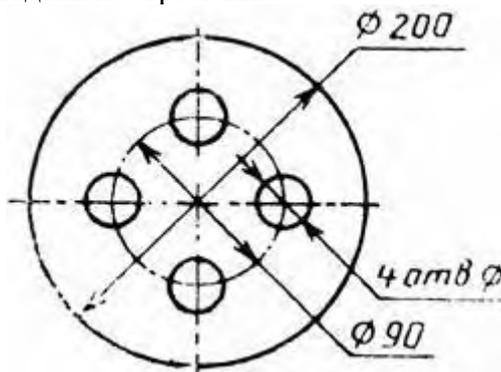


Рисунок 1

4.10.2. Аппаратура, приспособления и материалы

Лупа по ГОСТ 25706.

Приспособления по [ГОСТ 11529-86](#).

Сосуд с размерами не менее 150x150x25 мм.

Иглы по ГОСТ 8030.

Нитки № 80.

Фильтровальная бумага.

Питьевая вода по ГОСТ 2874.

(Измененная редакция, Изм. №1)

4.10.3. Подготовку образцов проводят по [ГОСТ 7251](#), при этом точки отсчета фиксируют нитками.

4.10.4. Проведение испытания

Размеченный образец погружают в горизонтальном положении в воду при температуре (20 ± 2) °С и выдерживают в течение 2 ч. Затем его вынимают из воды и помещают между листами фильтровальной бумаги для удаления избытка влаги. В течение 5 мин после удаления влаги снова размечают образец нитками другого цвета. Расстояние между нитками разных цветов измеряют лупой.

Величину изменения линейных размеров X в процентах вычисляют по формуле

$$X = K \cdot \frac{\Delta l}{l} \cdot 100, \quad (3)$$

где Δl - расстояние между метками разных цветов, мм;

l - расстояние между иглами разметочного шаблона, мм;

K - коэффициент пересчета, равный 0,5.

Изменение линейных размеров каждого образца определяют отдельно в продольном и поперечном направлениях как среднее арифметическое трех измерений. За величину изменения линейных размеров покрытия в каждом направлении принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов.

4.11. Определение поверхностной плотности

4.11.1. Сущность метода заключается в определении массы 1 м^2 покрытия.

4.11.2. Аппаратура и приспособления

Технические весы 2-го класса по ГОСТ 24104-88.

Шаблон размером 100x100 мм для вырезки образцов.

(Измененная редакция, Изм. №1)

4.11.3. Проведение испытаний

Из полосы, отобранной по [п. 3.2.2](#), вырезают равномерно по ее ширине на расстоянии не менее 50 мм от кромок пять образцов размерами 100x100 мм, взвешивают с погрешностью до 0,01 г.

Поверхностную плотность покрытия m_s в $\text{г}/\text{м}^2$ вычисляют по формуле

$$m_s = \frac{m}{LB}, \quad (4)$$

где m - масса образца, г;

L - длина образца, м;

B - ширина образца, м.

Поверхностную плотность вычисляют как среднее арифметическое значение результатов пяти определений. Вычисление производят с точностью до целых единиц.

4.12. Определение индекса снижения приведенного уровня ударного шума покрытия следует проводить по [ГОСТ 24210](#).

4.13. Показатель теплоусвоения покрытия следует определять по [ГОСТ 25609](#).

4.14. Группу горючести определяют по ГОСТ 30244-94, группу воспламеняемости - по [ГОСТ 30402-96](#), группу распространения пламени - по [ГОСТ 30444-97](#)/ГОСТ Р 51032-97, группу дымообразующей способности и токсичности - по [ГОСТ 12.1.044-89](#).

(Измененная редакция, Изм. №1)

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Покрытие сворачивают в рулоны лицевой стороной внутрь. Рулоны обертывают бумагой по [ГОСТ 2228](#), ГОСТ 8273, ГОСТ 8828-89, ГОСТ 11600 в два слоя или полиэтиленовой пленкой по [ГОСТ 10354](#), перевязывают в двух местах веревкой по [ГОСТ 1868-88](#) или лентой по ГОСТ 13939-90, или шпагатом по [ГОСТ 17308-88](#) либо заклеивают липкой лентой. Допускается применять упаковочные средства, выпускаемые по другой нормативно-технической документации, по качеству не ниже указанных.

Масса (брутто) рулона - не более 50 кг.

(Измененная редакция, Изм. №1)

5.2. Грузовое место должно содержать покрытие одного вида и размера.

При транспортировании в закрытых ящичных поддонах и в универсальных контейнерах покрытие допускается не упаковывать.

5.3. При поставке покрытия в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка должна удовлетворять требованиям ГОСТ 15846.

5.4. Перед упаковкой в начале и в конце полотнища рулона на нелицевой стороне должен быть поставлен штамп разбраковщика.

5.5. На нелицевой стороне покрытия, свернутого в рулон, должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование покрытия;
- номер партии и дату изготовления;
- длину, ширину и площадь рулона;
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп ОТК;

- манипуляционный знак «Беречь от влаги» по [ГОСТ 14192-96](#) и предупредительную надпись «Не бросать».

В каждый рулон должна быть вложена инструкция по применению покрытия.

(Измененная редакция, Изм. №1)

5.6. Маркировку наносят одним из следующих способов:

- непосредственно на упаковку штемпелеванием или несмываемой краской по трафарету;

- на бумажную этикетку печатанием типографским способом.

Не допускается нанесение маркировки от руки, кроме проставления номера партии, даты изготовления, длины, ширины, площади рулона.

5.7. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги» и предупредительной надписи «Не бросать».

(Измененная редакция, Изм. №1)

5.8. Покрытие перевозят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта. Отправка по железной дороге - повагонная.

При загрузке в вагоны рулоны покрытия должны быть установлены вертикально в один ряд по высоте, сверху на них укладывают три ряда горизонтально.

Покрытие транспортируется также транспортными пакетами, сформированными в соответствии с требованиями Правил перевозки грузов, ГОСТ 24597 и настоящего стандарта.

Транспортные пакеты формируют из упакованного или неупакованного покрытия с помощью многооборотных поддонов или одноразовых средств пакетирования.

(Измененная редакция, Изм. №1)

5.9. Рулоны покрытия должны храниться на складах изготовителей и потребителей в сухом закрытом помещении при температуре не ниже плюс 15 °С в вертикальном положении в один ряд по высоте.

Срок хранения покрытия - один год с момента изготовления. По истечении указанного срока покрытие может быть использовано только после проверки его на соответствие требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. №1)

6. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Распаковку рулонов покрытия производят при температуре не ниже плюс 15 °С. Если рулоны покрытия транспортировались при температуре от 0 до плюс 15 °С, их следует раскатывать не ранее чем через 24 ч, а при температуре ниже 0 °С - не ранее чем через 48 ч после переноса в теплое помещение.

6.2. Настилку покрытия производят после окончания всех работ.

6.3. Основание пола должно быть сухим (влажность не более 6 %), ровным, твердым, очищенным от пыли и грязи.

6.4. Рулон раскатывают по подготовленному основанию и выдерживают до исчезновения волнистости, возникающей при рулонировании.

6.5. Кромки покрытия прирезают по металлической линейке одним разрезом через оба полотнища, а затем производят сплошное приклеивание полотнищ покрытия к основанию.

6.6. Для приклеивания применяют клей Бустилат, КДС-2, Перминид, АДМК или клеящие мастики Гумилакс и Синтелакс, которыми пользуются в соответствии с инструкциями, прилагаемыми к ним.

6.7. Помещение, в котором уложено покрытие на основе химических волокон, следует эксплуатировать не ранее чем через 48 ч после приклеивания покрытия.

6.8. Покрытие необходимо периодически очищать от пыли и грязи пылесосом или щетками.

6.9. Бытовые пятна с покрытия удаляют с помощью пенных препаратов для чистки ковровых изделий.

6.10. При применении материала в качестве вторичного покрытия пола, его укладка производится без приклейки.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. На покрытие должен быть получен в установленном порядке гигиенический сертификат.

7.2. По классификации [ГОСТ 19433-88](#) покрытие не является опасным грузом.

7.3. Основными видами возможного опасного воздействия покрытия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов покрытия на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

7.4. Отходы, образующиеся при изготовлении покрытия, строительстве и ремонте зданий и сооружений, подлежат утилизации на предприятии-изготовителе, должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или организовано обезвреживаться в специальных, отведенных для этой цели местах.

(Раздел 7 Измененная редакция, Изм. №1)

ПРИЛОЖЕНИЕ Исключено.

(Измененная редакция, Изм. № 1)