

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**КОНСТРУКЦИИ  
АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ КЛЕЕНЫЕ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ  
КЛЕЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПРИ СДВИГЕ**

**ГОСТ 20182—74**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР**

**Москва**

**КОНСТРУКЦИИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ КЛЕЕНЫЕ****Метод определения прочности  
клеевых соединений при сдвиге****ГОСТ  
20182—74**Glued asbestos-cement constructions.  
Method for determination of glued joints shear strength

---

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30 августа 1974 г. № 190 срок введения установлен

с 01.07.75

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на клеевые соединения асбестоцемента и устанавливает метод определения прочности при сдвиге клеевых соединений плоских листов и плоских листов с профильными (швеллерами).

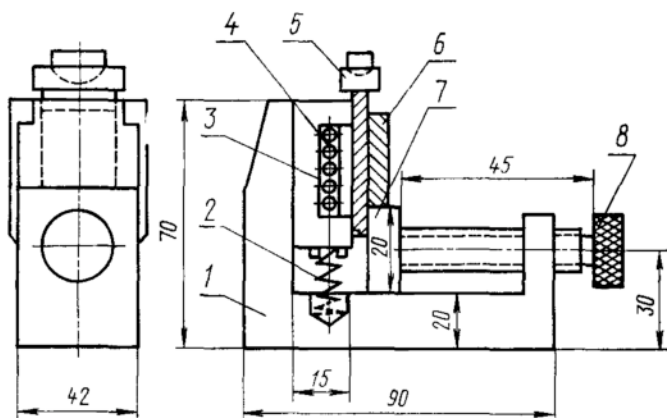
Применение метода предусматривается в стандартах и технических условиях на продукцию, устанавливающих технические требования к ней.

**1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ**

1.1. Для проведения испытания должны применяться:

испытательная машина по ГОСТ 7855—84 или аналогичные машины с точностью измерения величины нагрузки до 1%;  
штангенциркуль по ГОСТ 166—80 с точностью измерения до 0,1 мм;

приспособление для испытаний (черт. 1).



1 — корпус; 2 — пружина; 3 — подвижная планка; 4 — ролики; 5 — съемная нажимная призма с шаровой опорой; 6 — образец; 7 — подвижная опора; 8 — прижимной винт.

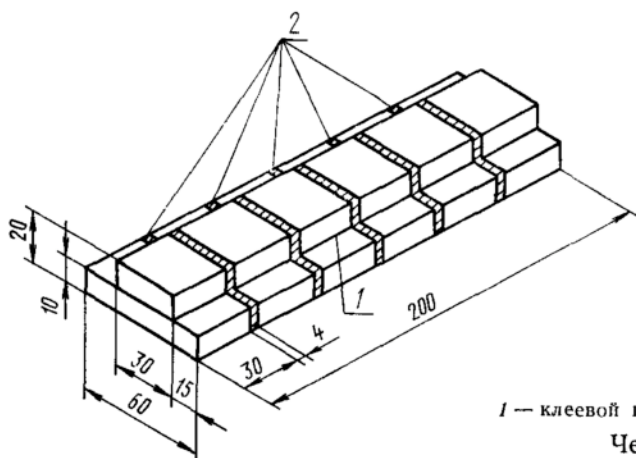
Черт. 1

## 2. ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Образцы для испытания изготавливают из асбестоцементных плоских листов по ГОСТ 18124—75, при этом влажность листов, из которых склеивают образцы, не должна превышать 6%.

Примечание. В случае, если объемная масса асбестоцемента будет менее  $1,6 \text{ г/см}^3$ , допускается склеивание при влажности не более 10%.

2.2. Для изготовления образцов берут заготовку, которую склеивают специально или выпиливают из готовой продукции по форме и размерам, указанным на черт. 2.



1 — клеевой шов; 2 — пропил.

Черт. 2

2.3. Заготовку склеивают по технологии, принятой для данного вида изделий с учетом типа клея.

2.4. Смещение узкой полосы (накладки) при склеивании заготовок не должно превышать 5 мм относительно продольной оси.

2.5. Клеевые подтеки на торцах клеевого шва должны быть зачищены до испытаний.

2.6. Время выдержки образцов от момента склеивания до испытания определяется технологическим регламентом и типом клея.

2.7. Испытание проводят на шести образцах.

### 3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Подготовленный к испытанию образец устанавливают в приспособление для испытаний, указанное на черт. 1.

Перемещением подвижной опоры обеспечивают прилегание опорных граней образца к соответствующим поверхностям приспособления. Жестко зажимать образец прижимным винтом не разрешается.

3.2. Образец с приспособлением устанавливают в испытательную машину.

Нагрузку на образец передают равномерно, увеличивая ее со скоростью 10 мм/мин.

Нагрузку, при которой произошло разрушение образца, фиксируют.

3.3. Площадь склеивания измеряют с точностью до 0,1 см<sup>2</sup>.

3.4. Обе части разрушенного образца подвергают визуальному осмотру для определения характера разрушения:

по клею;

по склеиваемому материалу;

смешанного.

Характер разрушения оценивают в процентах от площади склеивания с точностью до 5—10%.

### 4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Прочность клеевого соединения на сдвиг  $R_i$  вычисляют с точностью до 1 кгс/см<sup>2</sup> по формуле

$$R_i = \frac{P}{F},$$

где  $P$  — максимальная разрушающая нагрузка в кгс;

$F$  — площадь склеивания в см<sup>2</sup>, вычисляемая с точностью до 0,1 см<sup>2</sup> по формуле

$$F = a \cdot b,$$

где  $a$  — длина в см;

$b$  — ширина в см.