

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ДРЕВЕСИНА

МЕТОДЫ ОТБОРА ОБРАЗЦОВ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ПОСЛЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

Издание официальное

БЗ 1—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ДРЕВЕСИНА

Методы отбора образцов для определения физико-механических свойств после технологической обработки

ГОСТ
16483.21—72*

Wood. Methods of testing for determination of physico-mechanical characteristics after technological treatment

Взамен ГОСТ 11484—65,
в части п. 18

ОКСТУ 5309

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21.12.72 № 2301 дата введения установлена

01.01.74

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на древесину и устанавливает методы отбора образцов для определения физико-механических показателей древесины после технологической обработки (сушки, увлажнения, пропарки, проварки, антисептирования, пропитки, облучения, модифицирования и др.).

Стандарт предусматривает следующие методы отбора: отбор смежных образцов, отбор образцов по показателям макроструктуры, по плотности или массе, по ударной твердости и по модулю упругости.

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ

1.1. Материал для изготовления образцов отбирают в виде бревен и кряжей, а также досок и заготовок радиальной распиловки.

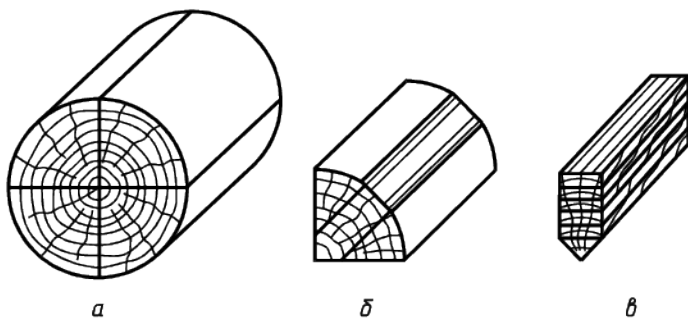
Размеры поперечных сечений досок и заготовок должны быть больше размеров поперечных сечений образцов не менее чем на 5 мм.

1.2. Бревна распиливают на кряжи длиной не менее 0,5 м и не более 1 м. На кряжи наносят маркировку, содержащую обозначение бревна и порядковый номер кряжа, начиная с комлевого.

1.3. Кряжи диаметром до 10 см раскалывают или распиливают вдоль оси пополам, диаметром от 10 до 20 см — на четыре части (черт. 1 а) и диаметром свыше 20 см — на шесть и более частей. У каждой части протрагивают периферийную тангентальную пластину параллельно сбегу (черт. 1 б). Используя пластину в качестве базовой доски, толщиной которой должна быть больше максимального размера поперечного сечения изготавливаемых образцов не менее чем на 5 мм (черт. 1 в).

На каждую выпиленную доску наносят маркировку, содержащую обозначение кряжа и порядковый номер части кряжа, в последовательности по часовой стрелке на комлевом торце.

1.4. Доски и заготовки, отобранные по п. 1.1, распиливают на отрезки длиной не менее 0,5 и не более 1 м. У отрезков протрагивают отрезки длиной не менее 0,5 и не более 1 м. У отрезков протрагивают тангентальную пластину параллельно преобладающему направлению древесных волокон на радиальной поверхности.



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (сентябрь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1984 г. (ИУС 9—84)

© ИПК Издательство стандартов, 1999