



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ БЕТОННЫЕ ФАСАДНЫЕ

Технические условия

ГОСТ 6927-74

Издание официальное

ПЛИТЫ БЕТОННЫЕ ФАСАДНЫЕ

ГОСТ
6927-74

Технические условия

Reinforced concrete lintels for brick wall
Buildings.
Specifikations

Дата введения с 01.07.75

Настоящий стандарт распространяется на бетонные и железобетонные плиты (далее — плиты), изготовляемые из тяжелого цементного бетона и предназначенные для облицовки стен и цоколей каменных зданий и сооружений.

Стандарт не распространяется на изделия для карнизов, и архитектурных деталей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Плиты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. В зависимости от назначения, конструкции и технологии изготовления плиты различают:

- а) для облицовки стен и цоколей зданий;
- б) одно- или двухслойные, армированные или неармированные;
- в) формованные или получаемые путем распиловки.

1.3. Плиты должны иметь отделку лицевых поверхностей декоративным бетоном на белом (цветном) цементе, полимерцементным раствором или другим атмосферостойким составом.

1.4. Фактуры лицевых поверхностей плит подразделяют на:

- гладкую, получаемую формованием, шлифованием, лощением или полированием;
- рельефную, получаемую формованием, пилением и рифлением.

Характеристики фактур, получаемых механической обработкой, должны соответствовать ГОСТ 9480.

1.5. Толщина отделочного слоя из декоративного бетона формованных плит должна быть не менее 15 мм.

1.6. Допускается обработка поверхностей плит гидрофобизирующими составами.

1.7. Толщина формованных плит должна быть не менее 30 мм, пиленых — не менее 15 мм.

1.8. Толщина защитного слоя бетона до арматуры должна быть с лицевой стороны не менее 15 мм в плитах для облицовки стен и не менее 20 мм — в плитах для цоколя, а с внутренней стороны плит — не менее 10 мм.

1.9. Отклонения от проектных размеров плит не должны превышать в миллиметрах: по длине и ширине:

до 1	±2
св. 1 м	±3
по толщине	+2

1.10. Отклонения от проектного положения стальных закладных деталей не должны превышать в миллиметрах:

в плоскости плиты	5
из плоскости плиты	3

1.11. Отклонение от прямолинейности профиля лицевых плоских поверхностей и боковых граней плит не должно превышать 1 мм для плит длиной до 1 м, 2 мм — для плит длиной св. 1 м.

1.12. Отклонение от перпендикулярности боковых граней не должно превышать 1 мм.

1.13. Отклонение от плоскостности лицевой поверхности (плоских плит) не должно превышать 2 мм.

1.14. Материалы, применяемые для изготовления плит, должны удовлетворять требованиям действующих стандартов и технических условий на эти материалы.

1.15. Плиты должны изготавливаться из тяжелого бетона марки по прочности на сжатие не менее 200.

1.16. Поставка плит потребителю производится по достижении бетоном отпускной прочности, величина которой устанавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.1—ГОСТ 13015.3, но не менее 70% проектной марки.

1.17. Марки бетона по морозостойкости и водонепроницаемости должны соответствовать указанным в рабочих чертежах плит, и при применении плит в зданиях и сооружениях I класса должны быть не менее указанных в таблице.

1.18. Для объектов II и III классов требуемые марки бетона по морозостойкости, превышающие F50, следует снижать на одну ступень.

Наименование влажностного режима ограждаемых помещений (относительная влажность воздуха %)	Средняя температура воздуха наиболее холодной пятидневки района строительства, °С	Марка бетона	
		по морозостойкости	по водонепроницаемости
Мокрый (св. 75)	Ниже – 35	F200	B4
	От – 35 до – 20	F100	B4
	От – 20 до – 5	F75	B2
	От – 5 и выше	F50	B2
Влажный (от 61 до 75)	Ниже – 35	F100	B4
	От – 35 до – 20	F75	B2
	От – 20 до – 5	F50	B2
	От – 5 и выше	F35	B2
Нормальный и сухой (60 и менее)	Ниже – 35	F75	B2
	От – 35 до – 20	F50	B2
	От – 20 до – 5	F35	—
	От – 5 и выше	F25	—

1.19. Для плит цокольной части зданий и сооружений марки бетона по морозостойкости и водонепроницаемости следует принимать как для зданий с мокрым влажностным режимом.

1.20. Для бетона внутреннего слоя двухслойных плит допускается понижение марок по морозостойкости на одну ступень.

1.21. Плиты армируют сварными сетками из стальной холоднотянутой проволоки класса В-1 по ГОСТ 6727. Сварные сетки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922.

Сетки, применяемые для армирования плит из бетона марки 300 и имеющие толщину защитного слоя с лицевой стороны 15 мм и менее, а также для плит из бетона марки 200 и защитном слое 20 мм и менее, должны иметь антикоррозионное цинковое покрытие (горячее или гальваническое) толщиной не менее 0,03 мм.

Анкеры и крепежные петли следует выполнять из коррозионно-стойкой высоколегированной стали типа 10Х14АГ15 по ГОСТ 5632 или из стальной холоднотянутой проволоки класса В-I с цинковым горячим или гальваническим покрытием толщиной не менее 0,03 мм.

Оцинкованные сетки, анкеры и петли должны быть хромированы путем кратковременного погружения в хроматный раствор.

1.22. Плиты с массой более 50 кг должны иметь монтажные петли из стали класса А-I. Марки стали должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.1—ГОСТ 13015.3.

1.23. Внешний вид, цвет и качество лицевых поверхностей плит должны соответствовать утвержденным в установленном порядке эталонам и удовлетворять следующим требованиям:

а) на лицевых поверхностях плит при всех видах отделки не допускаются царапины, щербины, зазубрины, околы бетона ребер, высолы, жировые и ржавые пятна;

б) на шлифованных, лощеных и полированных поверхностях плит не допускаются раковины, наплывы и впадины;

в) на гладких бетонных поверхностях плит, полученных формованием, не допускаются раковины диаметром и глубиной более 1 мм, местные наплывы и впадины высотой или глубиной более 1 мм;

г) трещины в бетоне плит не допускаются, за исключением местных поверхностных усадочных шириной не более 0,1 мм на нелицевых поверхностях.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Плиты, поставляемые потребителю, должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя, которое должно гарантировать их соответствие требованиям настоящего стандарта.

2.2. Приемку и поставку плит производят партиями. В состав партии входят плиты, изготовленные в течение не более одних суток по одной технологии из материалов одного вида и качества.

2.3. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия плит требованиям настоящего стандарта.

2.4. Для приемки или контрольной проверки от каждой партии отбирают 5% плит, но не менее 3 шт.

Плиты отбирают в последовательности, устанавливаемой приемщиком. Отобранные плиты подвергают поштучному осмотру и обмеру.

2.5. Если при проверке отобранных плит окажется хотя бы одна, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то следует проводить повторную проверку удвоенного количества плит.

Если при повторной проверке окажется хотя бы одна плита, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то данная партия приемке не подлежит.

2.6. Размеры плит, величину отклонения от прямолинейности, толщину защитного слоя бетона до арматуры, положение стальных закладных деталей, а также качество поверхностей и внешний вид плит проверяют по ГОСТ 13015.1—ГОСТ 13015.3.

2.7. Определение соответствия цвета плит эталону, а также определение выцветов, пятен и распределения каменной крошки на лицевых поверхностях плит проводят на вертикально установленных вперемежку с эталонами плитах путем сравнения их с эталоном при рассматривании с расстояния 10 м на открытом воздухе при дневном свете.

2.8. Отклонение от перпендикулярности боковых и торцевых граней плиты определяют измерением с помощью щупов или металлической измерительной линейкой с точностью до 0,5 мм наибольшего зазора между рабочей поверхностью металлического угольника на длине 500 мм, установленного под прямым углом к продольной боковой грани плиты, и торцевой гранью плиты.

2.9. Отклонение от плоскостности плит определяют путем измерения с помощью щупов наибольшего зазора между одним из углов проверяемого изделия и плоскостью поверочной плиты.

2.10. Прочность бетона на сжатие следует определять по ГОСТ 10180.

Величину фактической прочности бетона плит следует оценивать по ГОСТ 13015.1—ГОСТ 13015.3.

Если прочность бетона плит не удовлетворяет требованиям п. 1.6 настоящего стандарта, то поставка плит не должна производиться до достижения бетоном проектной прочности.

2.11. Морозостойкость бетона следует определять по ГОСТ 10060, а водонепроницаемость — по ГОСТ 12730.5.

Испытание бетона на морозостойкость следует проводить не реже одного раза в 6 мес, а также при освоении производства новых видов плит, изменении технологии их изготовления и вида материалов, применяемых для приготовления бетона.

Бетон считают выдержавшим испытания на морозостойкость, если после установленного настоящим стандартом количества циклов попеременного замораживания и оттаивания на поверхности образцов не будет обнаружено видимых повреждений, при этом потеря прочности испытанных образцов не должна превышать 25% по сравнению с прочностью контрольных образцов, не подвергавшихся испытанию на морозостойкость, а, потеря в массе не должна превышать 5%.

3. МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. На тыльной стороне каждой плиты должны быть нанесены несмываемой краской следующие маркировочные знаки:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование;
- б) марка плиты;
- в) дата изготовления плиты;
- г) штамп отдела технического контроля.

3.2. Условия хранения и транспортирования плит должны обеспечивать их сохранность от повреждений.
Стр.4 ГОСТ 6927-74

3.3. Плиты должны храниться и транспортироваться в контейнерах уложенными на ребро и рассортированными по маркам. Плоские плиты должны быть уложены лицевой поверхностью друг к другу, с деревянными прокладками между рядами.

3.4. Допускается хранение плит и их перевозка без контейнеров.

При хранении плит без контейнеров они должны быть уложены на ребро в штабели высотой не более чем в два ряда. Между горизонтальными рядами должны быть уложены инвентарные деревянные прокладки.

При перевозке плит без контейнеров они должны быть установлены в один ряд на ребро, лицевыми поверхностями друг к другу, с прокладкой между ними мягких упаковочных материалов, и закреплены от возможного перемещения.

3.5. Каждая партия поставляемых плит должна сопровождаться паспортом установленной формы, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта, в котором указывают:

- а) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- б) номер и дату выдачи паспорта;
- в) номер партии;
- г) наименование и марки плит с указанием их количества;
- д) дату изготовления плит;
- е) проектную марку и отпускную прочность бетона;
- ж) марки бетона по морозостойкости и водонепроницаемости;
- з) обозначение настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Центральным научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилища (ЦНИИЭПжилища) Госгражданстроя Всесоюзным научно-исследовательским институтом заводской технологии сборных железобетонных конструкций и изделий (ВНИИжелезобетон) Минстройматериалов СССР Научно-исследовательским институтом бетона и железобетона (НИИЖБ) Госстроя СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А. А. Шеренцис, С. А. Каган, М. М. Капкин (руководители темы); Р. И. Аронова, Л. И. Цуранов, В. Ф. Москвин, Н. В. Мяко-шин

2. ВНЕСЕН Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 10.10.74 № 207

4. ВЗАМЕН ГОСТ 6927—54

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5632—72	1.21
ГОСТ 6727—80	1.21
ГОСТ 9480—89	1.4
ГОСТ 10060—87	2.11
ГОСТ 10180—90	2.10
ГОСТ 10922—90	1.21
ГОСТ 12730.5—84	2.11
ГОСТ 13015.1—81	1.16, 1.22, 2.6, 2.10
ГОСТ 13015.2—81	1.16, 1.22, 2.6, 2.10
ГОСТ 13015.3—81	1.16, 1.22, 2.6, 2.10

6. Переиздание. Январь 1991 г