

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
Gypsum binders. Specifications
ГОСТ 125-79 (СТ СЭВ 826-77)

Группа Ж12

ОКП 57 4431

Взамен ГОСТ 125-70,
ГОСТ 5.1845-73

Срок введения
1 июля 1980 года

Настоящий стандарт распространяется на гипсовые вяжущие, получаемые путем термической обработки гипсового сырья до полугидрата сульфата кальция и применяемые для изготовления строительных изделий всех видов и при производстве строительных работ, а также для изготовления форм и моделей в фарфоро-фаянсовой, керамической и других отраслях промышленности.

Стандарт соответствует требованиям СТ СЭВ 826-77 в части, указанной в Приложении 2.

Требования к медицинскому гипсу должны быть установлены соответствующим нормативно-техническим документом, разработанным на основе СТ СЭВ 826-77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Гипсовые вяжущие должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в порядке, установленном министерством-изготовителем.

1.2. Для производства вяжущих применяют гипсовый камень по ГОСТ 4013-82 или фосфогипс по действующей нормативно-технической документации.

1.3. В зависимости от предела прочности на сжатие различают следующие марки гипсовых вяжущих: Г-2, Г-3, Г-4, Г-5, Г-6, Г-7, Г-10, Г-13, Г-16, Г-19, Г-22, Г-25.

Минимальный предел прочности каждой марки вяжущего должен соответствовать значениям, приведенным в табл. 1.

Таблица 1

МПа (кгс/см²)

-----Г-----

Марка вяжущего | Предел прочности образцов-балочек размерами

| 40 x 40 x 160 мм в возрасте 2 ч, не менее

+-----Г-----

	при сжатии	при изгибе
Г-2	2 (20)	1,2 (12)
Г-3	3 (30)	1,8 (18)
Г-4	4 (40)	2,0 (20)
Г-5	5 (50)	2,5 (25)
Г-6	6 (60)	3,0 (30)
Г-7	7 (70)	3,5 (35)
Г-10	10 (100)	4,5 (45)
Г-13	13 (130)	5,5 (55)
Г-16	16 (160)	6,0 (60)
Г-19	19 (190)	6,5 (65)
Г-22	22 (220)	7,0 (70)
Г-25	25 (250)	8,0 (80)

1.4. В зависимости от сроков схватывания различаются виды вяжущих, приведенные в табл. 2.

Таблица 2

Вид вяжущего	Индекс	Срок схватывания, мин	
		начало, не ранее	конец, не позднее
Быстротвердеющий	А	2	15
Нормальнотвердеющий	Б	6	30
Медленнотвердеющий	В	20	Не нормируется

1.5. Для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности изготавливают вяжущие со сроками схватывания, установленными для нормальнотвердеющего гипса.

1.6. В зависимости от степени помола различают виды вяжущих, приведенные в табл. 3.

Таблица 3

Вид вяжущего	Индекс	Максимальный остаток на сите
Грубого помола	I	23
Среднего помола	II	14
Тонкого помола	III	2

1.7. Для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности изготавливают вяжущие тонкого помола с максимальным остатком на сите с ячейками размером в свету 0,2 мм не более 1%.

1.8. Изготовитель должен определять удельную поверхность гипсового вяжущего тонкого помола не менее одного раза в месяц и указывать ее величину в документе установленной формы.

1.9. Вяжущие, применяемые в фарфоро-фаянсовой, керамической и других отраслях промышленности, должны соответствовать дополнительным требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Вяжущие для фарфоро-фаянсовой промышленности	Вяжущие для других отраслей промышленности
Объемное расширение, % %, не более	0,15	0,2
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, % %, не более	1,0	1,0
Содержание металлопримесей в 1 кг гипса, мг, не более	8	8
Водопоглощение, % не менее	30	-

1.10. Вяжущие высшей категории качества должны удовлетворять дополнительным требованиям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование показателя	Вяжущие для изготовления строительных изделий и производства строительных работ	Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности
Марка вяжущего, не ниже	Г-5	Г-10
Максимальный остаток на сите с размером ячеек в свету 0,2 мм, % %, не более	12	0,5
Примеси, не растворимые в соляной кислоте, %		

не более | - | 0,5

Пример условного обозначения гипсового вяжущего прочностью 5,2 МПа (52 кгс/см²) со сроками схватывания: начало - 5 мин, конец - 9 мин и остатком на сите с размером ячеек в свету 0,2 мм 9%, т.е. вяжущего марки Г-5, быстротвердеющего, среднего помола:

Г-5 А П

Примечание. Возможные области применения гипсовых вяжущих указаны в Приложении 1.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Поставку и приемку вяжущего производят партиями. Партией считают вяжущее одного вида и одной марки.

Размер партии устанавливают в зависимости от годовой мощности предприятия в следующем количестве:

- до 200 т - при годовой мощности св. 150 тыс. т;
- до 65 т - при годовой мощности до 150 тыс. т.

При отгрузке вяжущего в судах размер партии устанавливают соглашением сторон.

2.2. Предприятие-изготовитель должно гарантировать и подтверждать документом установленной формы соответствие свойств вяжущего требованиям настоящего стандарта на основании результатов текущих испытаний.

2.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия свойств вяжущего требованиям настоящего стандарта, применяя при этом порядок отбора проб и методы испытаний по ГОСТ 23789-79.

При обнаружении несоответствия прочности вяжущего на изгиб или сжатие марке, указанной в соответствующем документе, она должна быть изменена в соответствии с фактической прочностью.

2.4. Отбор проб и методы испытаний вяжущих производят по ГОСТ 23789-79.

3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Вяжущие отгружают без упаковки или упакованными в мешки по ГОСТ 2226-88 и другую тару.

3.2. Вяжущие, применяемые для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности, а также для специальных целей, должны отгружаться только упакованными в мешки по ГОСТ 2226-88.

3.3. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую отгружаемую партию документом установленной формы, в котором указывают:

- наименование организации, в подчинении которой находится предприятие-изготовитель;
- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер партии и дату выдачи документа;
- массу партии и дату отправки;
- наименование и адрес получателя;

- обозначение вяжущего по п. 1.11 и результаты физико-механических испытаний;
- удельную поверхность для вяжущего тонкого помола;
- обозначение настоящего стандарта;

3.4. При транспортировании и хранении гипсовые вяжущие должны быть защищены от увлажнения и загрязнения.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие свойств гипсовых вяжущих требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения гипсовых вяжущих - 2 мес с момента изготовления.

Приложение 1

-----Г-----
Область применения гипсовых вяжущих | Рекомендуемая марка и вид
-----+-----

1. Изготовление гипсовых строи- | Г-2 - Г-7, всех сроков
тельных изделий всех видов |твердения и степеней помола
2. Изготовление тонкостенных | Г-2 - Г-7, тонкого и сред-
строительных изделий и декоративных |него помола, быстрого и нор-
деталей |мального твердения
3. Производство штукатурных работ, | Г-2 - Г-25, нормального и
заделка швов и специальные цели |медленного твердения, средне-
|го и тонкого помола
4. Изготовление форм и моделей в | Г-5 - Г-25, тонкого помола
фарфоро-фаянсовой, керамической, |с нормальными сроками тверде-
машиностроительной и других отраслях|ния
промышленности, а также медицине |
5. Для медицинских целей | Г-2 - Г-7, быстрого и нор-
|мального твердения, среднего
|и тонкого помола

Приложение 2

Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 125-79 СТ СЭВ 826-77

Пункт 1.3 ГОСТ 125-79 соответствуют пункту 1.1 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 1.4 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 1.2 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 1.6 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 1.3 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 1.11 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 1.4 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 2.1 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 2.1 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 2.2 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 2.2 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 2.3 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 2.3 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 3.1 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 4.1 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 3.3 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 4.2 СТ СЭВ 826-77.

Пункт 3.4 ГОСТ 125-79 соответствует пункту 4.4 СТ СЭВ 826-77.

Раздел 4 ГОСТ 125-79 соответствует разделу 5 СТ СЭВ 826-77.