

ГОСТ 125-79

(СТ СЭВ 826-77  
в части технических  
требований )  
Взамен  
ГОСТ 125-70,  
ГОСТ 5.1845-73

УДК 691.55:006.354

Группа Ж12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВЯЖУЩИЕ ГИПСОВЫЕ**  
**Технические условия**

Gypsum binders. Specifications

ОКП 57 4431

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 19 июля 1979 г. № 123 срок введения установлен

с 01.07.1980 г.

Внесена Поправка (ИУС № 9 1984)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

Настоящий стандарт соответствует требованиям стандарта СЭВ 826-77 в части, указанной в справочном приложении.

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.

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

**(Измененная редакция, поправка)**

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/см<sup>2</sup>)

| Марка вяжущего | Предел прочности образцов-балочек размерами 40х40х160 мм в возрасте 2 ч, не менее |            |
|----------------|---|------------|
|                | 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 сроков твердения | Сроки 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 нормально-твердеющего гипса.

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

Таблица 3

| Вид вяжущего    | Индекс степени помола | Максимальный остаток на сите с размерами ячеек в свету 0,2 мм, %, не более |
|-----------------|-----------------------|--|
| Грубого помола  | І                     | 23   |
| Среднего помола | ІІ                    | 14   |
| Тонкого помола  | ІІІ                   | 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 показателей                               | Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической 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 показателей  | Вяжущие для изготовления строительных изделий и производства строительных работ | Вяжущие для фарфоро-фаянсовой и керамической промышленности и |
|---|---|---|
| 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 с прочностью 5,2 МПа (52 кгс/см<sup>2</sup>) 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 II*

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 свыше 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 2226-75 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 2226-75.

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

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;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9-67 для вяжущего высшей категории качества.

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 - два месяца с момента изготовления.

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 1

| Области применения гипсовых вяжущих  | Рекомендуемые марки и виды  |
|--|---|
| Изготовление гипсовых строительных изделий всех видов  | Г-2 ÷ Г-7, всех сроков твердения и степеней помола                        |
| Изготовление тонкостенных строительных изделий и декоративных деталей  | Г-2 ÷ Г-7, тонкого и среднего помола, быстрого и нормального твердения    |
| Производство штукатурных работ, заделка швов и специальные цели  | Г-2 ÷ Г-25, нормального и медленного твердения, среднего и тонкого помола |
| Изготовление форм и моделей в фарфоро-фаянсовой, керамической, машиностроительной и других отраслях промышленности, а также медицине | Г-5 ÷ Г-25, тонкого помола с нормальными сроками твердения                |
| Для медицинских целей  | Г-2 ÷ Г-7, быстрого и нормального твердения, среднего и тонкого помола    |

#### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

Информационные данные о соответствии ГОСТ 125-79 СТ СЭВ 826-77

Пункты 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