



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

Institute of Standards and Industrial Research of Iran



استاندارد ملی ایران

۱۰۷۴۲

چاپ اول

ISIRI

10742

1st. edition

مصالح ساختمانی - واژه‌نامه - گچ
و فرآورده‌های گچی و سامانه‌های وابسته

**Construction materials - Terminology -
Gypsum and related building materials and
systems**

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران
تهران - خیابان ولیعصر، ضلع جنوبی میدان ونک، پلاک ۱۲۹۴، صندوق پستی: ۱۴۱۵۵-۶۱۳۹
تلفن: ۵-۸۸۸۷۹۴۶۱
دورنگار: ۸۸۸۸۷۰۸۰ و ۸۸۸۸۷۱۰۳
کرج - شهر صنعتی، صندوق پستی ۳۱۵۸۵-۱۶۳
تلفن: ۸-۲۸۰۶۰۳۱ (۰۲۶۱)
دورنگار: ۲۸۰۸۱۱۴ (۰۲۶۱)
پیام نگار: standard@isiri.org.ir
وبگاه: www.isiri.org
بخش فروش، تلفن: ۲۸۱۸۹۸۹ (۰۲۶۱)، دورنگار: ۲۸۱۸۷۸۷ (۰۲۶۱)
بها: ۲۷۵۰ ریال

Institute of Standards and Industrial Research of IRAN
Central Office: No.1294 Valiaser Ave. Vanak corner, Tehran, Iran
P. O. Box: 14155-6139, Tehran, Iran
Tel: +98 (21) 88879461-5
Fax: +98 (21) 88887080, 88887103
Headquarters: Standard Square, Karaj, Iran
P.O. Box: 31585-163
Tel: +98 (261) 2806031-8
Fax: +98 (261) 2808114
Email: standard@isiri.org.ir
Website: www.isiri.org
Sales Dep.: Tel: +98(261) 2818989, Fax.: +98(261) 2818787
Price: 2750 Rls.

به نام خدا

آشنایی با مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

تدوین استاندارد در حوزه های مختلف در کمیسیون های فنی مرکب از کارشناسان مؤسسه* صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف کنندگان، صادرکنندگان و وارد کنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان های دولتی و غیر دولتی حاصل می شود. پیش نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون های فنی مربوط ارسال می شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می شود.

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان های علاقه مند و ذیصلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که مؤسسه استاندارد تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)^۱ کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور، از آخرین پیشرفتهای علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بینالمللی بهره گیری می شود.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و / یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. مؤسسه می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سا زمانها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، مؤسسه استاندارد این گونه سازمان ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن ها اعطا و بر عملکرد آنها نظارت می کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این مؤسسه است.

* مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

- 1- International organization for Standardization
- 2 - International Electro technical Commission
- 3- International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrology Legal)
- 4 - Contact point
- 5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
«مصالح ساختمانی – واژه‌نامه – گچ و فرآورده‌های گچی و سامانه‌های وابسته»

رئیس:

عباسیان، میرمحمد
(دکتری مهندسی کانی غیرفلزی)

سمت و / یا نمایندگی

شرکت دیوار صاف

دبیر:

جعفرپور، فاطمه
(کارشناس شیمی)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

جمشیدی، مسعود
(دکتری مهندسی پلیمر)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

حسنی، ابوالفضل
(دکتری مهندسی عمران)

دانشگاه تربیت مدرس

خرمی آذر، مریم
(کارشناس ارشد مهندسی عمران)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

سیاهپوش، سهیلا
(کارشناس مهندسی شیمی)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

طالبی، ژاله
(کارشناس ارشد معماری)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

فیروزیار، فهیمه
(کارشناس شیمی)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

شرکت تولیدی صداگیر

کاظمیان، کامبیز
(کارشناس ارشد معماری)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

ماجدی اردکانی، محمد حسین
(کارشناس شیمی)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

مزورعی، علی
(دکتری مهندسی عمران)

شرکت کناف ایران

نبوی نژاد، حمید
(کارشناس ارشد معماری)

شرکت لیکا

نمدمالیان اصفهانی، علیرضا
(کارشناس ارشد زمین شناسی)

شرکت ایران گچ

نیاورانی، رسول
(کارشناس شیمی)

مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن

هدایتی، محمد جعفر
(کارشناس فیزیک)

فهرست مندرجات

صفحه

ج

د

ز

۱

۱

۲

عنوان

آشنایی با مؤسسه استاندارد

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

پیش گفتار

۱ هدف و دامنه کاربرد

۲ مراجع الزامی

۳ اصطلاحات و تعاریف

پیش‌گفتار

استاندارد " مصالح ساختمانی - واژه‌نامه - گچ و فرآورده‌های گچی و سامانه‌های وابسته " که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن تهیه و تدوین شده و در یکصد و نود و ششمین اجلاس کمیته ملی استاندارد مهندسی ساختمان و مصالح و فرآورده‌های ساختمانی مورخ ۸۷/۴/۲۴ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود .

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت . بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منابع و ماخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

ASTM C 11-08a, Standard Terminology Relating to Gypsum and Related Building Materials and Systems.

مصالح ساختمانی - واژه‌نامه - گچ و فرآورده‌های گچی و سامانه‌های^۱ وابسته

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد تعریف واژه‌ها در زمینه گچ و فرآورده‌های گچی و سامانه‌های وابسته است که به‌طور عام تعریف شده است. تعاریف خاص و گسترده‌تر را می‌توان در استانداردهای ذیربط جستجو کرد.

۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد ملی ایران به آن‌ها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب آن مقررات جزئی از این استاندارد ملی ایران محسوب می‌شود. در صورتی که به مدرکی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه‌ها و تجدیدنظرهای بعدی آن مورد نظر این استاندارد ملی ایران نیست. در مورد مدارکی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آن‌ها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه‌های بعدی آن‌ها مورد نظر است. استفاده از مراجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

- ۱-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۵۰۳۰: سال ۱۳۷۸، ویژگی‌های سنگ گچ.
- ۲-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱-۲۶۹: سال ۱۳۷۹، گچ‌های ساختمانی - ویژگی‌ها - قسمت اول: گچ‌های پلاستر ساختمانی.
- ۳-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۳۰۱: سال ۱۳۵۷، ماسه برای اندود گچ - ویژگی‌ها.
- ۴-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۷۸۳۰: سال ۱۳۸۳، گچ - صفحات روکش‌دار - ویژگی‌ها.
- ۵-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۲۷۸۶: سال ۱۳۸۴، بلوک‌های گچی - تعاریف، ویژگی‌ها و روش‌های آزمون.
- ۶-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۲۷۸۵: سال ۱۳۸۰، گچ قالب‌سازی - ویژگی‌ها و روش آزمون.
- ۷-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۵۰۳۲: سال ۱۳۷۹، بتن‌گچی - ویژگی‌ها.
- ۸-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۵۴۸۲: سال ۱۳۸۰، گچ‌های ساختمانی - روش‌های آزمون فیزیکی.
- ۹-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۸۰۵۰: سال ۱۳۸۴، گچ - صفحات روکش‌دار - روش آزمون.
- ۱۰-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۵۴۸۱: سال ۱۳۸۰، گچ پلاستر - روش آزمون فیزیکی.
- ۱۱-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۵۰۳۱: سال ۱۳۷۹، گچ استریش - ویژگی‌ها.
- ۱۲-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۵۰۳۳: سال ۱۳۸۰، سنگدانه‌های معدنی مورد استفاده در گچ ساختمانی - ویژگی‌ها.

۲-۱۳ استاندارد ملی ایران شماره ۸۲۹۹: سال ۱۳۸۴، واکنش در برابر آتش برای مصالح و فرآورده‌های ساختمانی - طبقه‌بندی.

2-14 ASTM C61/C61M-00, Standard Specification for Gypsum Keene's Cement.

2-15 ASTM C318/C318M-00, Standard Specification for Gypsum Form board.

2-16 ASTM C475/C475M-02, Standard Specification for Joint Compound and Joint Tape for Finishing Gypsum Board.

2-17 ASTM C557-03e1, Standard Specification for Adhesives for Fastening Gypsum Wallboard to Wood Framing.

2-18 ASTM C587-04, Standard Specification for Gypsum Veneer Plaster.

2-19 ASTM C588/C588 M -04, Standard Specification for Gypsum Base for Veneer Plaster.

2-20 ASTM C843-99, Standard Specification for Application of Gypsum Veneer Plaster.

2-21 ASTM C1396/C1396M-06a, Standard Specification for Gypsum Board.

2-22 ASTM E84-08, Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials.

2-23 ASTM E96/E96M-05, Standard Test Methods for Water Vapor Transmission of Materials.

2-24 ASTM E119-07a, Standard Test Methods for Fire Tests of Building Construction and Materials.

2-25 ASTM E337-02, Standard Test Method for Measuring Humidity with a Psychrometer (the Measurement of Wet- and Dry-Bulb Temperatures).

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می‌رود:

۱-۳

زودگیرکننده (Accelerator)

ماده‌ای که زمان گیرش را کاهش می‌دهد.

۲-۳

فرآورده‌های جانبی (Accessories)

فرآورده‌هایی که به منظور شکل‌دهی گوشه‌ها، کناره‌ها، اتصالات یا کارهای تزئینی ساخته می‌شوند.

۳-۳

چسب (Adhesive)

ماده‌ای که قابلیت چسباندن دوسطح را نسبت به هم دارد.

۴-۳

افزودنی (Admixture)

ماده‌ای (به جز آب، سنگدانه، مواد چسباننده هیدرولیکی و الیاف تقویت کننده) که به عنوان یک جزء اصلاح کننده خواص مصالح مورد استفاده قرار گرفته و به مخلوط قبل یا در طول اختلاط افزوده می‌شود.

۵-۳

سنگدانه (Aggregate)

مصالح دانه‌ای بی‌اثر که ممکن است به گچ ساختمانی اضافه شود.

۶-۳

ترکیبات چند منظوره (All Purpose Compound)

ترکیباتی که برای درزبندی اتصالات، پرداخت و یا هر دو مورد فرمول‌بندی و ساخته می‌شود.

۷-۳

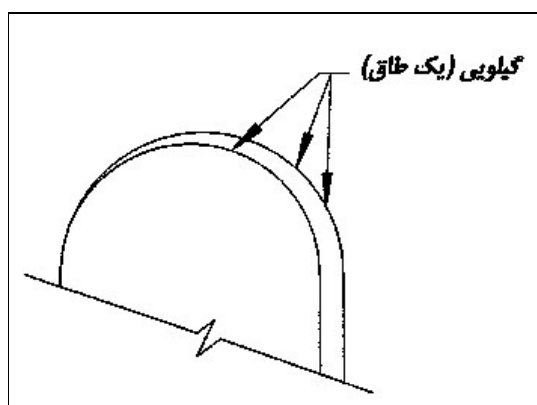
گچ بدون آب (Anhydrite)

ماده معدنی که اساساً از سولفات کلسیم بدون آب (CaSO_4) تشکیل شده است.

۸-۳

گیلویی (نبش) (Arris)

زاویه‌ای که از تماس سطح دیوار با یک سطح قوسی شکل یک طاق تشکیل می‌شود (مطابق شکل ۱).



شکل ۱- گیلویی (نبش)

۹-۳

اندود زیرین (Base Coat)

هر لایه یا لایه‌های اندود گچی اجرا شده قبل از کاربرد اندودهای نهایی را گویند.

یادآوری - اجرای اولین لایه، معمولاً اندود زبره و دومین لایه اندود آستر نامیده می‌شود.

۱۰-۳

اندود پایه (بستر) (Bedding Coat)

اندودی است که قبل از گیرش، بر روی سطح آن سنگدانه یا سایر مواد تزئینی به هر اندازه، چسبانده یا جاسازی می‌شود.

۱۱-۳

اندود چسباننده (Bond Plaster)

گچ کلسینه شده که برای کاربرد روی بتن یک‌پارچه زبر، فرمول‌بندی شده و به عنوان اندود چسباننده برای لایه اندود گچی بعدی استفاده می‌شود.

۱۲-۳

کلاف (Bridging)

بخش‌هایی از قطعات فلزی یا چوبی که بین اجزای قاب‌بندی برای محکم کردن، نگهداری جانبی و به حداقل رساندن پیچش آنها در قاب‌بندی، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۱۳-۳

اندود آستر (Brown Coat)

به لایه دوم از سه لایه اندود اعمال شده، گفته می‌شود.

۱۴-۳

درز ساختمانی (Building Construction Joint)

بخش طراحی شده ساختمان که حرکت کلیه اجزای متشکل ساختمان را که ناشی از حرارت، زلزله، نیروی باد یا هرگونه نیروی دیگر است، تسهیل می‌کند. اجرای درز اجزای ساختمانی به یکی از دو روش زیر انجام می‌شود:

(۱) با وسایل ساخته شده مناسب برای این کاربرد،

(۲) با ساخت مصالح مناسب در محل.

۱۵-۳

گچ کلسینه شده (Calcined Gypsum)

پودر خشکی است که از سولفات کلسیم نیمه آبه تشکیل شده و از پخت سنگ گچ به دست می‌آید. از این نوع گچ در تولید اکثر گچ‌های ساختمانی استفاده می‌شود. همچنین به این گچ، گچ پاریس^۱ و گاهی اوقات استاکو^۲ نیز گفته می‌شود.

۱۶-۳

سولفات کلسیم (Calcium Sulfate)

سولفات کلسیم دارای ترکیب شیمیایی CaSO_4 است.

۱۷-۳

ماده چسباننده (Cementitious Material)

این مواد، هنگامی که با آب و سنگدانه (یا بدون آن) مخلوط شود، خواص خمیری و چسبندگی مورد نیاز را برای درجا ریختن و تشکیل یک توده سخت فراهم می‌سازد.

۱۸-۳

ترک مویی (در سامانه‌های درزبندی) (Check Cracking (in Joint Systems))

ترک‌های کوتاه باریکی که به طور اتفاقی در سطح ماده درزبندی خشک شده ایجاد می‌شود.

۱۹-۳

روکش (Coat)

یک لایه اندود که در یک مرحله اجرا می‌شود.

۲۰-۳

آب ترکیبی (Combined Water)

به آب شیمیایی یا آب تبلور موجود در سولفات کلسیم دوآبه یا نیم آبه گفته می‌شود.

۲۱-۳

مقاومت فشاری (Compressive Strength)

حداکثر بار فشاری که توسط یک آزمون مصالح ساختمانی (با ابعاد، روش ساخت و عمل‌آوری استاندارد)، تحمل می‌شود.

1- Plaster of Paris

2- Stucco

۲۲-۳

غلظت (Consistency)

خاصیتی از ماده است که توسط ارتباط کامل نیرو جریان تعیین می‌شود.

۲۳-۳

غلظت نرمال (Consistency (Normal))

مقدار آب (برحسب میلی‌لیتر) در ۱۰۰ گرم گچ ساختمانی یا بتن گچی که برای تولید ملات یا دوغاب با روانی مشخص لازم است.

۲۴-۳

درز کنترل (انبساط - انقباض) (Control (Expansion - Contraction) Joint)

فاصله طراحی شده در سامانه مصالح ساختمانی که حرکت (تغییر مکان) ناشی از انبساط یا انقباض آن را امکان‌پذیر می‌سازد. اجرای درز اجزای ساختمانی به یکی از دو روش زیر انجام می‌شود:

(۱) با وسایل پیش‌ساخته مناسب ،

(۲) با ساخت مصالح مناسب در محل.

۲۵-۳

هسته صفحات گچی (Core of Gypsum Board)

مواد سخت شده که فضای بین روکش‌های کاغذی رویی و زیری را پر می‌کند و متشکل از گچ ساختمانی سخت شده با افزودنی‌ها است.

۲۶-۳

نبشی گنچ (Cornerbead)

وسیله جانبی برای محافظت گوشه‌های بیرونی است.

۲۷-۳

تقویت کننده گوشه بیرونی (Corner Reinforcement, Exterior)

تور سیمی یا تسمه فولادی است که برای تقویت کردن اندودگچی در گوشه‌های بیرونی (نبشی‌ها) به کار می‌رود.

۲۸-۳

عمل آوری (اندود سیمان پرتلند یا استاکو) (Cure (Portland Cement Plaster or Stucco))

(۱) فراهم آوردن شرایطی که به موجب آن فرآیند هیدراتاسیون اندود سیمان پرتلند یا استاکو انجام می‌شود. یا،

(۲) نگهداری اندود در دمای مناسب و مقدار آب کافی، به منظور این‌که از انجام عمل هیدراتاسیون سیمان اطمینان حاصل شود.

۲۹-۳

چگالی (Density)

وزن واحد حجم یک ماده را گویند.

۳۰-۳

نمونه خشک شده (Dried Sample)

نمونه بدون آب آزاد را گویند.

۳۱-۳

لبه (پانل‌های گچی دارای حصیر شیشه‌ای) (Edge (of Glass Mat Gypsum Panels))

لبه پوشش داده شده را گویند.

۳۲-۳

لبه صفحات گچی (Edge of Gypsum Board)

لبه پوشش داده شده با کاغذ مخصوص است.

۳۳-۳

زوار لبه (Edge Trim)

وسیله‌ای برای پوشاندن انتهای نمایان صفحات گچی یا لبه‌های آن را گویند.

۳۴-۳

مواد درزبند (Embedding Compound)

موادی که برای استفاده در جای‌گذاری نوار تقویت کننده درز، در اتصالات صفحات گچی فرمول‌بندی و تولید می‌شود.

۳۵-۳

انتهای برش خورده (پانل‌های گچی دارای حصیر شیشه‌ای) (End (of Glass Mat Gypsum Panels))

انتهای عمود بر لبه پوشش داده شده که هسته گچی آن همیشه نمایان است.

۳-۳۶

انتهای برش خورده صفحات گچی (End of Gypsum Board)

انتهای عمود بر لبه پوشش داده شده با کاغذ که هسته گچی آن همیشه نمایان است.

۳-۳۷

درز انبساط (Expansion Joint)

مطابق بند ۳-۲۴

۳-۳۸

سطح رویه (Face)

سطحی که برای نماسازی یا کارهای تزئینی یا نازک کاری‌های اضافی، طراحی می‌شود.

۳-۳۹

لبه شکل داده شده (Featured Edge)

شکل لبه پوشیده شده با کاغذ در صفحات روکش دار گچی که برای طراحی یا اجرای ویژه ساخته می‌شود.

۳-۴۰

مدول نرمی (Fineness Modulus)

ضریب تجربی که از اضافه کردن درصد کلی نمونه سنگدانه باقی مانده روی هر یک از سری‌های معین الک و تقسیم کردن آن به ۱۰۰ به دست می‌آید. مشخصات الک‌های مورد استفاده در جدول ۱ ارائه شده است:

جدول ۱- مشخصات الک‌های مورد استفاده

اندازه الک	نمره الک
۱۵۰ میکرون	۱۰۰
۳۰۰ میکرون	۵۰
۶۰۰ میکرون	۳۰
۱٫۱۸ میلی‌متر	۱۶
۲٫۳۶ میلی‌متر	۸
۴٫۷۵ میلی‌متر	۴
۹٫۵ میلی‌متر	$\frac{3}{8}$ اینچ
۱۹٫۰ میلی‌متر	$\frac{3}{4}$ اینچ
۳۸٫۱ میلی‌متر	$1\frac{1}{4}$ اینچ

یادآوری- الک‌هایی با اندازه بزرگتر، با افزایش نسبت دو به یک

۴۱-۳

پوشش نهایی (Finish Coat)

لایه نهایی اندود که روی لایه زیرین یا سایر زیرکارها اجرا می‌شود.

۴۲-۳

مواد پرداخت (Finishing Compound)

موادی که برای استفاده روی اتصالاتی که نوار تقویت کننده درز جای‌گذاری شده است یا ترکیبات چند منظوره که فرمول‌بندی و ساخته می‌شود تا سطح صاف و تراز را برای کاربردهای تزئینی فراهم کند.

۴۳-۳

طبقه‌بندی مقاومت در برابر آتش (Fire- Resistance Classification)

طبقه‌بندی استاندارد برای مقاومت در برابر آتش و خصوصیات محافظت یک ساختمان یا سامانه‌های وابسته به آن را گویند.

۴۴-۳

طبقه‌بندی انتشار شعله (Flame Spread Classification)

طبقه‌بندی استاندارد برای خصوصیات سوختن نسبی سطح مصالح ساختمانی در مقایسه با مصالح استاندارد است.

۴۵-۳

مقاومت خمشی (Flexural Strength)

حداکثر بار خمشی که توسط یک آزمون مصالح ساختمانی صفحه‌ای شکل (با ابعاد، روش ساخت و عمل‌آوری استاندارد)، تحمل می‌شود.

۴۶-۳

لیسه‌کردن (تخته مالی) (Floating)

عمل پخش، متراکم و یکپارچه کردن برای دستیابی به ظاهری یکنواخت مورد نظر است.

۴۷-۳

اجزای قاب‌بندی (Framing Member)

وادار^۱، ورق، ریل، تیرچه، فاصله دهنده و سایر تکیه‌گاه‌ها که به آنها پانل‌های گچی یا زمینه فلزی برای اندود وصل می‌شود.

۴۸-۳

آب آزاد (Free Water)

آب باقی مانده موجود در صفحات یا اندودهای گچی، علاوه بر آب تبلور است.

۴۹-۳

اندود گچ و آهک (Gauging Plaster)

اندود گچ کلسینه طراحی شده برای اختلاط با خمیر آهک است.

۵۰-۳

حصیر شیشه‌ای (Glass Mat)

الیاف شیشه بافته شده یا بافته نشده پارچه‌ای، دارای چسباننده یا بدون آن را گویند.

۵۱-۳

ملات دوغابی (Grout)

اندود گچی یا سیمانی که برای پر کردن درزها یا قاب‌های فلزی سوراخ‌دار، استفاده می‌شود.

۵۲-۳

سنگ گچ (Gypsum)

ماده معدنی که اساساً متشکل از سولفات کلسیم کاملاً هیدراته شده یا سولفات کلسیم دوآبه $(CaSO_4 \cdot 2H_2O)$ است.

۵۳-۳

صفحات گچی پشت‌کار (Gypsum Backing Board)

صفحات گچی با ضخامت ۶/۵ میلی‌متر تا ۱۶ میلی‌متر، که به عنوان پشت‌کار در دیواره‌های گچی، قطعات سقفی عایق صدا، یا سایر روکش‌هایی که به روش خشک اجرا می‌شوند، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۱-۵۳-۳

صفحات گچی پشت‌کار پایدار در برابر آب (Water Resistant Gypsum Backing Board)

این نوع صفحات گچی در دیوارهایی که به عنوان زمینه برای کاربرد سرامیک یا کاشی پلاستیکی است، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۵۴-۳

صفحات گچی پایه برای کاربرد اندود گچی پرداخت نهایی (Gypsum Base for Veneer Plasters)

صفحات گچی که به عنوان پایه برای کاربرد اندود گچی پرداخت نهایی، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۵۵-۳

صفحات گچی (Gypsum Board)

نام عمومی برای خانواده فرآورده‌های ورقه‌ای شکل که متشکل از هسته گچی غیر قابل احتراق با پوشش کاغذی است.

۵۶-۳

گچ قالب‌گیری (Gypsum Casting Plaster)

گچ کلسینه شده که اساساً در ساخت اشیاء مورد نظر مورد استفاده قرار می‌گیرد، مانند پایه‌های چراغ، اشیای هنری و تزئینی و غیره.

۵۷-۳

بتن گچی (Gypsum Concrete)

گچ کلسینه شده که با خرده چوب یا سنگدانه، یا هر دو مخلوط می‌شود.

۵۸-۳

صفحات هسته گچی (Gypsum Core Board)

صفحات گچی با ضخامت ۱۹/۰ میلی‌متر تا ۲۵/۴ میلی‌متر، متشکل از یک لایه یا چند لایه صفحه گچی که به عنوان وادار یا هسته گچی در جداگرهای توپر یا مجوف استفاده می‌شود.

۵۹-۳

صفحات قالب گچی (Gypsum Formboard)

پانل گچی که به عنوان قالب دائمی برای ریختن ملات گچ در کف، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۶۰-۳

تخته گچی (Gypsum Lath)

تخته گچی که به عنوان یک زمینه برای اجرای اندود گچی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۱-۶۰-۳

تخته گچی مشبک (Perforated Gypsum Lath)

تخته گچی که برای ایجاد چسبندگی مکانیکی بهتر به اندود زیرین، سوراخدار شده است.

۲-۶۰-۳

تخته گچی فویل دار (Foil Backed Gypsum)

تخته گچی که سطح پشتی آن از یک ورق یک‌پارچه آلومینیمی خالص براق پوشیده شده است.

۳-۶۰-۳

تخته گچی نوع مقاوم در برابر آتش (Type x Lath)

تخته گچی که برای ایجاد خصوصیات مقاومت در برابر آتش تولید می‌شود.

۶۱-۳

گچ قالب‌گیری (Gypsum Molding Plaster)

گچ کلسینه شده که برای کارهای قالب‌گیری یا قالب، مورد استفاده قرار می‌گیرد و گاهی اوقات در اندود گچ-خاک نیز استفاده می‌شود.

۶۲-۳

گچ افزودنی (Gypsum Neat Plaster)

گچ کلسینه شده‌ای است که برای کنترل کیفیت کار و زمان گیرش، در آسیاب یا مخلوط‌کن، با موادی آمیخته می‌شود.

یادآوری- این نوع گچ هم با الیاف و هم بدون الیاف تولید می‌شود. افزودن سنگدانه لازم است که هنگام کار صورت گیرد.

۶۳-۳

فرآورده‌های پانل گچی (Gypsum Panel Products)

نام عمومی برای خانواده فرآورده‌های صفحه‌ای شکل، که بخش عمده آن‌ها متشکل از گچ است.

۶۴-۳

گچ ساختمانی (Gypsum Plaster)

نام عمومی برای خانواده فرآورده‌های چسباننده پودری شکل که اساساً متشکل از گچ کلسینه شده است. برای بهبود خصوصیات فیزیکی، ممکن است به آن افزودنی اضافه شود. این مواد هنگامی که با آب مخلوط می‌شوند، ملات یا خمیر شکل‌پذیری ایجاد می‌کنند که با روش‌های مختلف به شکل دلخواه، قالب‌گیری و پس از گیرش سخت و صلب می‌شوند.

۶۵-۳

صفحات گچی دافع آب (Gypsum Sheathing)

صفحات گچی دافع آب که به عنوان پشت کار برای کاربرد مواد نمای بیرونی، مورد استفاده قرار می‌گیرد. این نوع صفحات با کاغذ دافع آب ساخته می‌شود و همچنین ممکن است هسته مرکزی آن در برابر آب پایدار باشد.

۶۶-۳

بلوک یا تایل گچی (Gypsum Tile or Block)

قطعات گچی پیش‌ساخته مورد مصرف در ساختمان.

۶۷-۳

سامانه‌های گچ پرداخت نهایی (Gypsum Veneer Plaster Systems)

گچ پرداخت نهایی گچی است که مطابق استاندارد بند ۲-۲۰، روی صفحات گچی پایه به عنوان اندود گچی پرداخت نهایی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۶۸-۳

دیواره گچی (Gypsum Wallboard)

این نوع فرآورده اساساً به عنوان دیواره داخلی ساختمان، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۱-۶۸-۳

دیواره گچی فویل دار (Foil Backed Gypsum Wallboard)

دیواره گچی که سطح پشتی آن از یک ورق یک‌پارچه آلومینیمی خالص براق، پوشیده شده است.

۲-۶۸-۳

دیواره گچی نوع مقاوم در برابر آتش (Type x Gypsum Wallboard)

دیواره گچی که برای ایجاد خصوصیات مقاومت در برابر آتش تولید می‌شود.

۶۹-۳

گچ ساختمانی با الیاف چوبی (Gypsum Wood-Fibered Plaster)

گچ کلسینه شده که خرده یا نرمه الیاف چوب در حین تولید به آن اضافه شده است.

۷۰-۳

گچ با نیم‌ملکول آب (Hemihydrate)

سولفات کلسیم نیم‌آب به شکل پودر خشک که از پختن سولفات کلسیم دوآب (CaSO₄.2H₂O) به دست می‌آید (بند ۳-۱۵).

۷۱-۳

درزبندی (Joining)

اتصال دو کاربرد جداگانه از یک اندود که معمولاً در یک سطح صاف اجرا می‌شود.

۷۲-۳

ماده درزبندی (Joint Compound)

ماده‌ای که برای استفاده در جای‌گذاری نوار تقویت کننده درز، در اتصالات یا پرداخت صفحات گچی یا هر دو استفاده می‌شود.

۷۳-۳

نوار درزبندی (Joint Tape)

نوار کاغذی، فلزی، پارچه‌ای، مش الیاف شیشه‌ای یا سایر مواد که معمولاً با یک ماده چسباننده برای تقویت کردن اتصالات بین صفحات گچی مجاور، استفاده می‌شود.

۷۴-۳

نوار درزبندی خود چسب (Joint Tape, Self-Adhering)

نوار درزبندی که برای چسباندن به طور مستقیم به زیرکار، تولید می‌شود.

یادآوری - برای اتصال نوارهای با این کیفیت به زیرکار، نیاز به وسایل مکانیکی یا جای‌گذاری نیست.

۷۵-۳

گچ مرمری (Keene's Cement)

نوعی گچ ساختمانی بدون آب است که با ویژگی‌هایی مانند نیاز به آب کم در زمان اختلاط و خواص گیرش ویژه مشخص می‌شود و اساساً با آهک، برای ایجاد پوشش نهایی سخت و متراکم استفاده می‌شود.

۷۶-۳

چفت شدن (Key)

بست یا اتصال مکانیکی یک لایه اندود به لایه دیگر یا به زیرکار را گویند.

یادآوری - این عمل می‌تواند به صورت فیزیکی از طریق نفوذ ملات تر یا بلورها به داخل الیاف کاغذی، حفره‌ها، شیارهای نامنظم، یا با قراردادن توفال انجام شود.

۷۷-۳

توفال (Lath)

مطابق بند ۳-۶۰.

۷۸-۳

جداگرهای باربر (Load-Bearing Partition)

جداگری که برای نگهداری بخشی از ساختمان طراحی می‌شود.

۷۹-۳

جهت دستگاه (Machine Direction)

جهتی که به موازات لبه کاغذ متصل به صفحات گچی است.

۸۰-۳

ماسه شکسته (Manufactured Sand)

مواد ریز دانه که از خرد شدن سنگ، شن، یا سرباره کوره آهنگدازی و دانه‌بندی با الک، یا به صورت دیگر به دست می‌آید.

۸۱-۳

سیمان بنایی (Masonry Cement)

نوعی سیمان هیدرولیکی است که به عنوان ملات درکارهای بنایی استفاده می‌شود. این نوع سیمان متشکل از یک یا چند نوع مصالح به شرح زیر است:

سیمان پرتلند، سیمان پرتلند سرباره‌ای، سیمان پرتلند پوزولانی، سیمان طبیعی، سیمان سرباره‌ای یا آهک هیدرولیکی. همچنین شامل یک یا چند موادی نظیر آهک هیدراته، سنگ آهک، چالک^۱، پوسته آهکی جانوران دریایی، تالک، سرباره یا خاک رس که برای این منظور آماده‌سازی می‌شود.

۸۲-۳

اتصالات مکانیکی (Mechanical Bonds)

اتصال که از نفوذ اندود به داخل یا میان یک زیرکار یا پوشش دادن بی‌نظمی‌های موجود در سطح زیرکار، ایجاد می‌شود.

۸۳-۳

اندود آماده (Mill-Mixed Plaster (Ready-Mixed Plaster))

مصالحی که توسط تولید کننده فرمول‌بندی و به صورت خشک مخلوط و فقط زمان اختلاط آب به آن افزوده می‌شود.

۸۴-۳

ملات پایه گچی (Mortar)

مخلوطی است از گچ ساختمانی با سنگدانه یا آهک هیدراته یا هردو که برای ایجاد روانی مناسب (به منظور ماله‌کشی)، به آن آب اضافه می‌شود.

۸۵-۳

گچ افزودنی (Neat Gypsum Plaster)

مطابق بند ۳-۶۲.

۸۶-۳

ضخامت اسمی فرآورده‌های پانل گچی (Nominal Thickness, of Gypsum Panel Products)

مقدار کسری ضخامت فرآورده پانل گچی که توسط تولید کننده و به صورت اعشاری با تقریب ۰٫۰۲۵ میلی‌متر بیان می‌شود.

۸۷-۳

نوار درزبندی کاغذی (Paper Joint Tape)

نواری از ماده تقویت کننده کاغذی که برای جای‌گذاری در ماده درزبند طراحی می‌شود و برای تقویت درز بین دو صفحه گچی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۸۸-۳

سنگدانه پرلیتی (Perlite Aggregate)

شیشه آتشفشانی سیلیسی که در اثر حرارت دیدن منبسط می‌شود.

۸۹-۳

پرم (Perm)

واحد اندازه‌گیری نفوذ بخار آب برحسب گرم بر ۲۴ ساعت بر متر مربع بر میلی‌متر جیوه (1 gr/24 h.m².mm Hg) است.

۹۰-۳

نفوذپذیری (Permeability)

خاصیتی از مصالح متخلخل است که عبور مایع یا گاز را از میان آن مجاز می‌سازد. این اصطلاح در ساختمان معمولاً به نفوذپذیری بخار آب مصالح ورقه‌ای یا سامانه اطلاق می‌شود و به عنوان میزان نفوذ بخار آب بر ضخامت قطعه، تعریف می‌شود. واحد اندازه‌گیری آن متریک پرم بر سانتی‌متر (ضخامت) است.

۹۱-۳

نفوذ بخار آب (Permeance (Water Vapor))

نسبت نرخ نفوذ بخار آب (WVT) از میان مصالح یا سامانه، تحت شرایط تعادلی به اختلاف فشار بخار آب بین دو وجه داخلی و خارجی آن را، نفوذ بخار آب گویند. واحد اندازه‌گیری آن متریک پرم و برحسب گرم بر ۲۴ ساعت بر متر مربع بر میلی‌متر جیوه (1 gr/24 h.m².mm Hg) است.

۹۲-۳

اتصال اندود (Plaster Bond)

چسبندگی بین لایه‌های اندود یا بین اندود و زیرکار است.

۹۳-۳

چسباننده خمیری (Plastic Cement)

چسباننده هیدرولیکی است که به منظور افزایش کارایی و کیفیت قالب‌گیری خمیر سیمان، ملات یا اندود، هنگام آسیاب کردن یا اختلاط، به آن یک یا چند ماده روان‌کننده (حداکثر ۱۲ درصد حجمی) اضافه می‌شود.

۹۴-۳

خمیرسانی (Plasticity)

خاصیتی است برای خمیر سیمان تازه، ملات یا اندود که کارایی و کیفیت قالب‌گیری را تعیین می‌کند.

۹۵-۳

سیمان پرتلند (Portland Cement)

چسباننده‌ای هیدرولیکی است که با آسیاب کردن کلینکر، تولید می‌شود و عمدتاً متشکل از سیلیکات کلسیم هیدرولیکی است و معمولاً هنگام آسیاب کردن کلینکر، سولفات کلسیم، به یک یا چند شکل به آن اضافه می‌شود.

۹۶-۳

اندود سیمانی (Portland Cement Plaster)

اندودی که مواد چسباننده اصلی آن سیمان پرتلند یا ترکیبی از سیمان‌های پرتلند و بنایی یا سیمان پرتلند و آهک است که با سنگدانه مخلوط می‌شود.

۹۷-۳

خلوص (Purity)

درصد $\text{CaSO}_4 \cdot 0.5\text{H}_2\text{O}$ در گچ کلسینه شده موجود در گچ ساختمانی یا بتن گچی است که برای گچ ساختمانی مطابق استاندارد بند ۲-۲ تعیین می‌شود.

درصد $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ موجود در سنگ گچ یا گچ ساختمانی کاملاً هیدراته، خشک و سخت شده است.

۹۸-۳

اندود گچی آماده (Ready-Mixed Gypsum Plaster)

گچ ساختمانی کلسینه شده که هنگام تولید به آن سنگدانه اضافه می‌شود.

۹۹-۳

لبه باریک شده (Recessed Edge)

مطابق بند ۳-۱۱۴

۱۰۰-۳

رطوبت نسبی (Relative Humidity)

نسبت فشار بخار آب واقعی به فشار بخار آب اشباع در دمای مشخص که برحسب درصد بیان می‌شود.

۱۰۱-۳

کندگیرکننده (Retarder)

موادی که زمان گیرش را کند می‌کند.

۱۰۲-۳

لبه گرد (Round Edge)

ایجاد یک لبه گرد در بخش اتصال کاغذ روی تخته گچی است.

۱۰۳-۳

مهار (کلاف) زین اسبی، برای فاصله دهی (Saddle-Tie, for Furring)

یک یا دو رشته سیم که برای اتصال اجزای فاصله دهنده به اجزای قابدار مربوط به نصب دیوار یا سقف، مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۱۰۴-۳

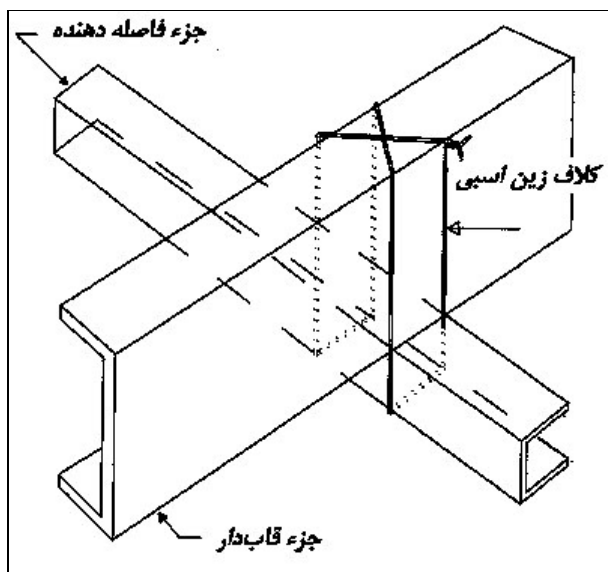
مهار کردن زین اسبی، برای فاصله دهی (Saddle-Tie, for Furring)

اتصال اجزای فاصله دهنده به اجزای قابدار مربوط به نصب دیوار یا سقف با استفاده از یک یا دو رشته سیم (مطابق شکل ۲) را گویند.

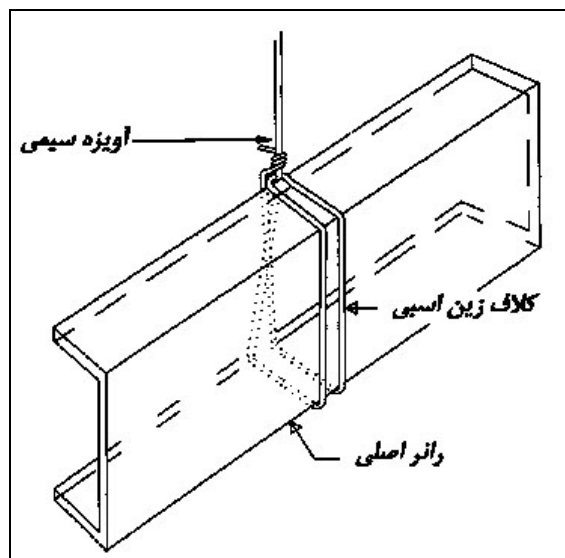
۱۰۵-۳

مهار کردن زین اسبی، برای آویزه‌های سیمی (Saddle-Tie, for Wire Hangers)

برای اتصال آویزه‌های سیمی (مفتولی) به رانرهای اصلی (مطابق شکل ۳)، است.



شکل ۲- مهار زین اسبی برای اتصال اجزای فاصله دهنده به اجزای قاب‌دار



شکل ۳- مهار زین اسبی برای آویزه‌های سیمی

۱۰۶-۳

نمونه ارسال شده (Sample as Received)

بخشی از یک فرآورده یا مواد که به عنوان نمونه نماینده برای انجام آزمون به آزمایشگاه ارسال می‌شود.

۱۰۷-۳

اندود زبره (Scratch Coat)

لایه اول اندود که روی توفال یا سایر زیرکار اجرا می‌شود.

۱۰۸-۳

گیرش (Set)

تغییر شیمیایی و فیزیکی در اندود از یک حالت شکل‌پذیر و کارآ به حالت سخت را گویند.

۱۰۹-۳

زمان گیرش (Setting Time)

به مدت زمان طی شده برای انواع گچ ساختمانی، به منظور دستیابی به سختی و مقاومت لازم پس از اختلاط با آب، گفته می‌شود.

۱۱۰-۳

محموله فرآورده‌های پانل گچی (Shipment of Gypsum Panel Products)

تعدادی از فرآورده‌های پانل گچی که توسط تولیدکننده حمل می‌شود.

۱۱۱-۳

پرداخت صاف و یک‌دست (Smooth-Trowel Finish)

پرداخت یکنواخت بدون ایجاد سطحی رگه‌دار یا زبر، یا اثر ماله یا هر گونه عیوب دیگر است.

۱۱۲-۳

استاکو (Stucco)

اندود سیمان پرتلند- سنگدانه با طرح اختلاط مناسب برای استفاده روی سطوح بیرونی است.

۱۱۳-۳

سنگ گچ مصنوعی (Synthetic Gypsum)

یک نوع فرآورده شیمیایی، اساساً متشکل از سولفات کلسیم دو آبه ($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$) که از فرآیند صنعتی به دست می‌آید.

۱۱۴-۳

لبه باریک شده (Tapered Edge)

ایجاد یک لبه در صفحه گچی که تورفتگی کم‌عمقی را به منظور قرار دادن نوار تقویت کننده درز، در لبه با اتصال کاغذی فراهم می‌کند. این لبه، لبه تو رفته نیز نامیده می‌شود.

۱۱۵-۳

مواد درزبند (Taping Compound)

مطابق بند ۳-۳۴

۱۱۶-۳

پرداخت نقش‌دار (Texture Finish)

اجرای هرگونه پرداخت تزئینی به غیر از پرداخت صاف است.

۱۱۷-۳

اندود کردن سه لایه (Three-Coat Work)

اجرای سه لایه متوالی اندود، با در نظر گرفتن زمان لازم برای گیرش یا خشک شدن، یا هر دو، پس از اجرای هر لایه را کوبند.

۱۱۸-۳

مواد پرداخت (Topping Compound)

ماده‌ای که برای استفاده در روی اتصالاتی که نوار تقویت کننده درز جای‌گذاری شده است، فرمول‌بندی و ساخته می‌شود تا سطح صاف و تراز را برای کاربردهای تزئینی فراهم کند.

۱۱۹-۳

گچ پرداخت نهایی (Veneer Plaster)

نوعی گچ کلسینه شده که برای اجرای اندود پرداخت نهایی فرمول‌بندی می‌شود.

۱۲۰-۳

سنگدانه ورمیکولیتی (Vermiculite Aggregate)

موادی از جنس میکا که در اثر حرارت منبسط می‌شود.

۱۲۱-۳

جذب آب (Water Absorption)

مقدار آبی است که تحت شرایط آزمون، توسط مصالح جذب و برحسب درصد وزنی آزمون بیان می‌شود.

۱۲۲-۳

کاغذ دافع آب (Water-Repellant Paper)

کاغذ مخصوص رویه صفحات گچی که به‌ویژه برای پایداری در برابر نفوذ آب، فرمول‌بندی و تولید می‌شود.

۱۲۳-۳

هسته پایدار در برابر آب (Water- Resistant Core)
صفحات گچی که به‌ویژه برای پایداری در برابر نفوذ آب فرمول‌بندی می‌شود.

۱۲۴-۳

عبور بخار آب (Water Vapor Transmission (WVT))
میزان عبور بخار آب تحت شرایط پایدار معین، از واحد سطح یک مصالح. این جریان بخار آب بین دو سطح موازی رویه و عمود بر آنها صورت می‌گیرد. واحد اندازه‌گیری آن برحسب گرم بر ۲۴ ساعت بر مترمربع ($1 \text{ gr}/24 \text{ h.m}^2$)، است.

۱۲۵-۳

گچ الیافدار (الیاف چوبی) (Wood-Fibered Plaster)
مطابق بند ۳-۶۹.

ICS: 91.100.10

صفحة : ٢٢
