27181-86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 27181—86

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.921.024 : 006.354 Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

Abrasive cloth and paper for hardworking materials. Specifications

ОКП 39 8500, 39 8600

ГОСТ 27181—86

Срок действия с 01.01.88
~~до 01.01.93~~
Несоблюдение стандарта преследуется по закону пус 11-91

Настоящий стандарт распространяется на неводостойкую тканевую шлифовальную шкурку, водостойкие тканевую и бумажную шлифовальные шкурки, предназначенные для абразивной обработки труднообрабатываемых и различных других материалов без охлаждения или с применением смазочно-охлаждающих жидкостей для:

неводостойкой — на основе масла, керосина, уайт-спирита;

водостойких — на основе масла, керосина, уайт-спирита и воды.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Шлифовальные шкурки должны изготовляться в виде рулонов и шлифовальных листов, размеры которых указаны в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

Вид шкурки	Ширина, мм		Длина, м (для листов, мм)	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
	Рулоны			
Неводостойкая и водостойкая тканевые	615; 645; 675; 705; 735; 765; 795; 825	±15	30*; 40**; 50***	±0,3
	1100; 1200; 1250; 1300; 1350; 1400**	±25	20*; 30**; 40***	
Водостойкая бумажная	1200	±10	50; 100	
	Листы			
Водостойкая бумажная	230	±2	280	±3
	280; 310		310	±5

* — Для зернистостей 50; 40.
** — Для зернистостей 32—16.
*** — Для зернистостей 12—М28.
** С 1 января 1990 г.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление рулонов и листов других размеров.

Пример условного обозначения неводостойкой тканевой шлифовальной шкурки в рулоне шириной 795 мм, длиной 40 м, на суровой расшлихтованной утяжеленной № 2 сарже, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистостью 25 с индексом П, на синтетической связке, класса А:

795×40 У2Р 14А 25-ПСА ГОСТ 27181–86

То же, водостойкой тканевой шлифовальной шкурки:

В 795×40 У2Р 14А 25-ПСА ГОСТ 27181—86

Пример условного обозначения водостойкого бумажного шлифовального листа Л, шириной 280 мм, длиной 310 мм, на влагопрочной бумаге с полимерной пропиткой и латексным покрытием марки ОВП-120, из черного карбида кремния марки 51С, зернистостью М50, класса А:

Л 280×310 Л2 51С М50 А ГОСТ 27181—86

Таблица 2

Вид шкурки	Шлифматериал			Артикул ткани (марка бумаги), обозначение ткани (бумаги)	Связка (обозначение)
	Вид	Марка	Зернистость		
Неводостойкая тканевая	Нормальный электрокорунд	15А; 14А	25-М28	6708(С2П)	Комбинированная (К) — мездровый клей по ГОСТ 3252—80 плюс фенолоформальдегидная смола; синтетическая (С)
			50-М28	6709(У2П); 7095(У2Р)	
	Черный карбид кремния	54С; 51С	25-М28	6708(С2П)	
Водостойкая тканевая	Нормальный электрокорунд	15А; 14А	50-М28	6709(У2П); 7095(У2Р)	Синтетическая (С)
	Черный карбид кремния	54С; 51С			
Водостойкая бумажная			М63-М28	Влагопрочная бумага с полимерной пропиткой и латексным покрытием ОВП-120 (Л2)	

Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление шкурки из шлифматериалов других видов, марок и зернистостей.

2. Допускается применение других тканей, в том числе из синтетических волокон, по своим физико-механическим свойствам не хуже указанных.

3. Если ткань не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шкурки указывать ее артикул.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шлифовальная шкурка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Шлифовальная шкурка должна изготовляться с применением шлифовальных материалов, тканей (бумаг) и связок, указанных в табл. 2.

2.3. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647—80 с индексом П, для черного карбида кремния марки 51С — по отраслевой нормативно-технической документации.

2.4. В зависимости от внешнего вида рабочей поверхности шкурка должна изготовляться классов А и Б.

2.4.1. На рабочей поверхности шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков, залитых связкой, без абразивных зерен и повреждений кромок не должна превышать для класса А — 0,5% и класса Б — 2% площади рулона.

Для шлифовальной шкурки, аттестованной на государственный Знак качества, на рабочей поверхности не допускаются морщины, складки, участки без зерен и залитые связкой.

2.4.2. На рабочей поверхности листа класса А не допускаются морщины, складки, участки, залитые связкой и без зерен, повреждения кромок, комки из зерен и связки.

2.4.3. На рабочей поверхности листа класса Б суммарная площадь морщин, складок, участков, залитых связкой и без зерен, повреждений кромок, с комками из зерен и связки не должна превышать 1,0% площади листа.

2.4.4. В рулоне шириной до 825 мм не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами, для рулонов шириной свыше 825 мм — более 20 мм.

2.5. Неравномерность толщины шкурки не должна превышать значений, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Вид шкурки	Зернистость шлифматериала	Неравномерность толщины, мм, не более
Неводостойкая и водостойкая тканевые	50; 40	0,20
	32—20	0,12
	16—10	0,08
	8—М28	0,06
Водостойкая бумажная	М63; М50	0,08
	М40; М28	0,06

2.6. Прочность на разрыв и удлинение шкурки должны соответствовать значениям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Вид шкурки	Обозначение ткани (бумаги)	Состояние шкурки	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях		Удлинение в продольном направлении, %, не более	
			продольном	поперечном	при нагрузке 98Н/см	при разрыве
Неводостойкая тканевая	У2П; У2Р	Сухое	1764,0	490,0	1,5	7,0
	С2П		1715,0	441,0		8,0
Водостойкая тканевая	У2П; У2Р	Влажное	1666,0			9,0
Водостойкая бумажная	Л2	Сухое	83,5	42,0	—	—
		Влажное	42,0	24,5		

2.7. Влажность неводостойкой тканевой шкурки должна быть 1,5—8,0%.

2.8. Коэффициент водостойкости для водостойкой тканевой шкурки должен быть не ниже 0,50.

2.9. Показатель прочности закрепления абразивных зерен (K) неводостойкой и водостойкой тканевых шкурок в зависимости от связки должен соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Зернистость шлифматериала	K, мм/г, не менее, для шкурки		
	электрокорундовой		карбидкремниевой
	на связке К	на связке С	
50	64,0	71,8	18,0
40	51,0	62,0	
32	39,0	53,0	
25	30,0	45,0	
20	20,0	39,0	
16	14,0	33,0	
12	11,0	26,0	15,0
10	9,0	20,8	
8	7,5	16,0	
6	5,0	12,4	12,0
5; М63	4,0	7,5	5,0
4; М50	2,0	4,7	
М40	1,0	2,6	
М28	0,5	1,0	2,0

2.10. Режущая способность шкурки должна соответствовать значениям, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Вид шкурки	Зернистость шлифматериала	Режущая способность шкурки	
		электрокорундовой	карбидкремниевой
		мм³/мин, не менее	
Неводостойкая и водостойкая тканевые	50	531,0; 540,0*	267,4; 283,0*
	40	517,0; 526,0*	253,0; 258,0*
	32	497,0; 517,0*	241,0; 256,0*
	25	467,0; 503,0*	217,0; 230,0*
	20	432,0; 480,0*	193,0; 207,0*
	16	394,0; 452,0*	167,0; 179,0*
	12	335,0; 396,0*	144,0; 160,0*
	10	292,0; 324,0*	127,0; 146,0*
	8	241,0; 248,0*	104,0; 125,0*
	6	125,0; 147,0*	76,0; 80,0*
	5; М63	59,0; 60,0*	50,0; 55,0*
	4; М50	32,0; 33,0*	34,0; 37,8*
	М40	6,5; 6,6*	25,0; 27,0*
	М28	2,2; 2,3*	17,0; 19,0*
Водостойкая бумажная		г/мин, не менее	
	М63	—	0,122; 0,132*
	М50		0,113; 0,122*
	М40		0,105; 0,112*
	М28		0,035; 0,038*

* С 1 января 1991 г.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия шкурки требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1; 2.4.1—2.4.4 должны подвергаться не менее 1,0% рулонов шкурки, пакетов листов от партии, но не менее 3 шт., по пп. 2.9 и 2.10 — 0,1%, но не менее 3 шт.

3.2.1. Партия должна состоять из шкурки одной характеристики, изготовленной за одну смену и одновременно предъявленной к приемке по одному документу.

3.3. Если при приемочном контроле будет установлено несоответствие стандарту более, чем по одному из контролируемых показателей, то партия не принимается.

3.3.1. Если установлено несоответствие стандарту по одному из контролируемых показателей, то проводится повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шкурки, пакетов листов. При наличии дефектов в повторной выборке партия не принимается.

3.4. Периодическим испытаниям должна подвергаться продукция (один из размеров рулонов, пакетов), выдержавшая приемочный контроль (по п. 3.2), на соответствие требованиям пп. 2.5 и 2,8 не менее 3 шт., рулонов шкурки, пакетов листов, пп. 2.6 и 2.7 не менее 3 шт. рулонов шкурки, пакетов зернистостями 50; 40; 16; 8; 5 и М40, п. 2.6 — на всех видах основ.

3.5 Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год, по п. 2.8 — один раз в три месяца.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Определение режущей способности, показателя прочности закрепления абразивных зерен неводостойкой и водостойкой тканевых шкурок и коэффициента водостойкости водостойкой тканевой шкурки — по обязательному приложению 1.

4.2. Определение режущей способности водостойкой бумажной шкурки — по ГОСТ 10054—82 с дополнениями по пп. 4.2.1 и 4.2.2.

4.2.1. Пластины должны быть изготовлены из органического стекла марки СОЛ по ГОСТ 15809—70.

4.2.2. Испытание проводится без досушивания образца.

4.3. Размеры и внешние дефекты рабочей поверхности, неравномерность толщины, влажность неводостойкой тканевой шкурки определяют по ГОСТ 6456—82, прочность на разрыв и удлинение неводостойкой тканевой шкурки — по ГОСТ 5009—82, прочность на разрыв водостойкой бумажной шкурки — по ГОСТ 10054—82.

4.3.1. Неравномерность толщины определяется на трех образцах, вырезанных по ширине рулона не менее, чем в десяти точках на каждом образце.

4.3.2. Прочность на разрыв и удлинение водостойкой тканевой шкурки определяют по ГОСТ 5009—82 с дополнением по п. 4.3.2.1.

4.3.2.1. Образцы шкурки перед испытанием выдерживают в воде при температуре (20±2)°С в течение 1 ч. Избыток воды с образцов снимают фильтровальной бумагой.

4.4. Отбор образцов для контроля — по ГОСТ 6456—82.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нерабочей поверхности рулона тканевой шкурки через каждые (515±20) мм в продольном и через каждые (100±20) мм в поперечном направлениях; рулона бумажной шкурки через каж-

дые (250±30) мм в продольном и через каждые (240±30) мм в поперечном направлениях должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение (кроме класса и размеров);

номер партии;

дата изготовления.

Примечания:

1. Условное обозначение даты изготовления должно состоять из обозначений декады года и года, например,

268, где 26 номер декады, 8 — последняя цифра года 1988.

2. На нерабочей поверхности неводостойкой и водостойкой тканевых шкурок с интервалом (515±20) мм в продольном и (100±20) мм в поперечном направлениях наносится стрелка, указывающая направление, в котором следует производить абразивную обработку изделиями из шкурки.

3. По заказу потребителя допускается наносить стрелку с интервалом в поперечном направлении через 30 мм.

5.2. Торцовая поверхность рулона должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать для тканевой шкурки шириной до 825 мм — 20 мм, шириной свыше 825 мм — 30 мм, бумажной шкурки — 10 мм.

Примечание. По заказу потребителя в отверстие рулона с обоих торцов должны быть вставлены пробки (с отверстиями диаметром 25 мм) из материала, предохраняющего торцы рулона от деформации.

5.3. Каждый рулон тканевой шкурки должен быть обернут двойным слоем бумаги марок В-70, В-78, Б по ГОСТ 2228—81; марок А-25, А-40, Б-80 по ГОСТ 8828—75; марки БУ-Б по ГОСТ 515—77 или другими упаковочными материалами по отраслевой нормативно-технической документации, обеспечивающими сохранность рулонов при транспортировании.

5.4. Каждый рулон (пакет) бумажной шкурки должен быть обернут бумагой марки БУ-Б по ГОСТ 515—77; марок А-25, А-40, Б-80 по ГОСТ 8828—75 или другими упаковочными материалами по отраслевой нормативно-технической документации, обеспечивающими сохранность рулонов при транспортировании.

5.5. Листы должны упаковываться в пачки по (50±1) шт. Пачки заклеиваются бумажной лентой шириной не менее 35 мм по ширине листов или клеевой лентой марки В по ГОСТ 18251—72.

Примечание. Пачки листов допускается упаковывать в полиэтиленовую пленку марки Н по ГОСТ 10354—82.

5.6. Для рулонов и пакетов шкурки их потребительская упаковка одновременно является транспортной упаковкой.

5.7. Шкурка в потребительской упаковке должна быть уложена в универсальные контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, в специализированные контейнеры типа СК-1—3,4 с дополнительным люком или крытые транспортные средства.

5.8. При повагонных и контейнерных отправках на потребительской упаковке, являющейся одновременно транспортной тарой, транспортная маркировка не наносится, а ее содержание должно указываться в товаросопроводительной документации.

5.9. Рулоны и пакеты должны транспортироваться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на этих видах транспорта.

5.10. Шкурка должна храниться в сухих, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, складах.

5.11. Гарантийный срок хранения шкурки — 12 месяцев с момента ее изготовления.

5.12. Остальные правила маркировки, упаковки и транспортирования для тканевых шкурок — по ГОСТ 5009—82, бумажной — по ГОСТ 10054—82.

Примечание. По заказу потребителя на этикетке, наклеенной на упакованный рулон, допускается указывать значения показателя прочности закрепления абразивных зерен и режущей способности.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Метод определения режущей способности, показателя прочности закрепления абразивных зерен и коэффициента водостойкости

1. Оборудование и материалы

1.1. Прибор для испытания — ПСШ-3.
1.2. Технические весы с погрешностью взвешивания не более 0,01 г.
1.3. Образцы шкурки длиной 680 мм и шириной 20 мм.
1.4 Стержень из калиброванной стали марки 45 по ГОСТ 1051—73 диаметром 10 мм и длиной 250...300 мм.
1.5. Секундомер 2-го класса точности по ГОСТ 5072 79.

2. Подготовка к испытанию

2.1. Шлифуемый стержень должен быть наклонен в сторону вращения патрона так, чтобы его торец после шлифования был плоским. С этой целью производят шлифование шкуркой зернистостью 12 из нормального электрокорунда в течение 15 с при радиальной нагрузке 19,6 Н, частоте вращения шлифуемого стержня 36 мин$^{-1}$, скорости шлифования 15 м/с.
2.2. Подготовка к испытанию по п. 2.1 повторяется после испытаний 200 образцов шкурки.
2.3. Для подготовки образца шкурки к определению режущей способности и показателя прочности закрепления абразивных зерен необходимо образец прокромковать и взвесить.
2.4. Для подготовки образца шкурки к определению коэффициента водостойкости необходимо выполнить следующие операции.
2.4.1. Прокромковать образец шкурки.
2.4.2. Высушить образец шкурки при температуре (100±5)°С в течение 2 ч и взвесить.
2.4.3. Выдержать образец шкурки в воде при температуре (20±3)°С в течение 2 ч.

3. Проведение испытаний

3.1. Определение режущей способности и показателя прочности закрепления абразивных зерен
3.1.1. Образец шкурки закрепляют в патроне диаметром 100 мм, а шлифуемый стержень в стержневой головке.
3.1.2. Для определения режущей способности шкурки стержень шлифуют в следующем режиме:
радиальная нагрузка — 9,8 Н;
время шлифования — 1 мин;
скорость шлифования — 15 м/с;
частота вращения стержня — 36 мин$^{-1}$.
3.1.3. Длину сошлифованного участка стержня измеряют штангенциркулем с погрешностью 0,05 мм.
3.1.4. Для определения показателя прочности закрепления абразивных зерен стержень после каждого цикла шлифования охлаждают до температуры (20±3)°С или заменяют его на другой.
3.1.5. Стержень шлифуют при скорости шлифования 15 м/с, частоте вращения стержня 36 мин$^{-1}$ и продолжительности цикла шлифования 10 с в режимах, указанных в таблице.
3.1.6. Испытание по пп. 3.1.3—3.1.5 повторяют до достижения критерия стойкости шкурки в соответствии с таблицей.
3.1.7. Образец шкурки снимают и взвешивают.

Зернистость шлифматериала	Радиальная загрузка, Н	Критерий стойкости (минимальный съем металла за цикл), мм, для шкурки	
		электрокорундовой	карбидкремниевой
50—32	68,77	3,50	3,00
25; 20	58,90	2,50	2,00
16; 12	49,00	1,50	1,00
10—6		1,00	0,50
5; М63		0,00	0,20
4; М50—М28			0,00

3.2. Определение коэффициента водостойкости

3.2.1. Образец шкурки извлекают из воды, устанавливают на прибор по п. 3.1.1 и немедленно приступают к испытанию.

3.2.2 Проводят испытание по пп. 3.1.2—3.1.6.

3.2.3. Образец шкурки снимают, высушивают при температуре (100±±5)°С и взвешивают.

4. Обработка результатов

4.1 Режущую способность, Q, мм³/мин, определяют по формуле

$$Q = \frac{78,5}{t} q_1,$$

где q_1 — длина сошлифованного стержня за первый цикл шлифования, мм;

t — время шлифования, $t = 1$ мин.

4.2. Показатель прочности закрепления абразивных зерен (отношение количества снятого материала эталонного стержня к массе разрушенного до основы рабочего слоя), K, мм/г, определяют с учетом первого цикла шлифования при испытании режущей способности по п. 3.1.2 по формуле

$$K = \frac{\sum_{1}^{n}}{\Delta} q_1,$$

где q_1 — длина сошлифованного стержня, мм;

n — количество циклов до достижения критерия стойкости;

Δ — разность масс образца шкурки до и после испытания, г.

4.3. Коэффициент водостойкости определяют по формуле

$$\eta = \frac{K_в}{K},$$

где $K_в$ — показатель прочности закрепления абразивных зерен шкурки, выдержанной в воде, мм/г, определяемый по п. 4.2;

K — показатель прочности закрепления абразивных зерен сухой шкурки, мм/г.

4.4 Режущая способность, показатель прочности закрепления абразивных зерен и коэффициент водостойкости определяют как среднее арифметическое значение из трех испытаний.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. А. Бодаква; В. Г. Гончаренко; Н. И. Григорьева (руководитель темы); **Л. А. Коган; В. П. Метельков; С. М. Полонский; А. А. Пыльнев,** канд. техн. наук; **С. К. Розин,** канд техн. наук (руководитель темы); **А. П. Скочко; В. Н. Тырков,** канд. техн. наук; **В. А. Теньков**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.86 № 4283

3. Срок первой проверки — 1992 г.
Периодичность проверки — 5 лет.

4. Требования стандарта соответствуют требованиям, установленным в технической и нормативно-технической документации лицензиара. Лицензионное соглашение получено от фирмы «Нортон»

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 515—77	5.3, 5.4
ГОСТ 1051—73	Приложение, 1.4
ГОСТ 2228—81	5.3
ГОСТ 3252—80	2.2
ГОСТ 3647—80	2.3
ГОСТ 5009—82	4.3, 4.3.2, 5.12
ГОСТ 5072—79	Приложение, 1.5
ГОСТ 6456—82	4.3, 4.4
ГОСТ 8828—75	5.3, 5.4
ГОСТ 10054—82	4.2, 4.3, 5.12
ГОСТ 10354—82	5.5
ГОСТ 15102—75	5.7
ГОСТ 15809—70	4.2.1
ГОСТ 18251—72	5.5
ГОСТ 28435—75	5.7

Группа Г25

Изменение № 1 ГОСТ 27181—86 Шкурка шлифовальная для обработки труднообрабатываемых материалов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.07.91 № 1302

Дата введения 01.01.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и пп. 3.4, 3.5 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

В примерах условных обозначений неводостойкой тканевой шлифовальной шкурки, водостойкого бумажного шлифовального листа исключить класс А.

Таблица 2. Графа «Артикул ткани (марка бумаги), обозначение ткани (бумаги)». Заменить обозначения: 6708(С2П) на 7117(СС2); 6709(У2П) на 7118 (СУ2);

примечание 2. Заменить слова: «синтетических волокон» на «синтетических волокон, и бумаг»

Пункт 2.3. Заменить слова: «с индексом П» на «с индексом не ниже П».

Пункт 2.4 исключить.

Пункты 2.4.1, 2.4.2 изложить в новой редакции: «2.4.1. На рабочей поверхности шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков, залитых связкой, без абразивных зерен не должна превышать 0,5 % площади рулона.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1,0 % площади рулона.

2.4.2. На рабочей поверхности листа суммарная площадь морщин, складок, участков, залитых связкой и без зерен, повреждений кромок листа не должна превышать 0,5 % площади листа.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1 % площади листа».

Пункт 2.4.3 исключить.

Таблица 4. Заменить обозначения ткани и значения разрывной нагрузки: У2П на СУ2; С2П на СС2; 83,5 на 105; 42,0 на 42,0; 30,0*; 42,0 (для шкурки во влажном состоянии) на 45,0; 24,5 на 24,5; 14,0*;

дополнить сноской: «* Допускается по согласованию с потребителем».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.11—2.17: «2.11 На нерабочей поверхности рулона тканевой шкурки через каждые (515±20) мм в продольном и через каждые (100±20) мм в поперечном направлениях, рулона бумажной шкурки через каждые (250±30) мм в продольном и через каждые (240±30) мм в поперечном направлениях должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение (кроме размеров);

номер партии;

дата изготовления.

Примечания:

1. Условное обозначение даты изготовления должно состоять из обозначений декады года и года, например, 261, где 26 — номер декады года, 1 — последняя цифра года 1991.

2. На нерабочей поверхности неводостойкой и водостойкой тканевых шкурок с интервалом (515±20) мм в продольном и (100±20) мм в поперечном направлениях наносится стрелка, указывающая направление, в котором следует производить абразивную обработку изделиями из шкурки.

По заказу потребителя допускается наносить стрелку с интервалом в поперечном направлении через 30 мм.

2.12. Торцовая поверхность рулона должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать для тканевой шкурки шириной до 625 мм — 20 мм, шириной свыше 825 мм — 30 мм, бумажной шкурки — 10 мм.

Примечание. По заказу потребителя в отверстие рулона с обоих торцов должны быть вставлены пробки (с отверстиями диаметром 25 мм) из материала, предохраняющего торцы рулона от деформации.

2.13. Каждый рулон тканевой шкурки должен быть обернут двойным слоем бумаги марок В-70, В-78, Б по ГОСТ 2228—81; двухслойной водонепроницаемой упаковочной бумагой по ГОСТ 8828—89; марки БУ-Б по ГОСТ 515—77 или другими упаковочными материалами, обеспечивающими сохранность рулонов при транспортировании.

2.14. Каждый рулон (пакет) бумажной шкурки должен быть обернут бумагой марки БУ-Б по ГОСТ 515—77; двухслойной водонепроницаемой упаковочной бумагой по ГОСТ 8828—89 или другими упаковочными материалами, обеспечивающими сохранность рулонов при транспортировании.

(Продолжение см. с. 47)

2.15. Листы должны упаковываться в пачки по (50±1) шт. Пачки заклеиваются бумажной лентой шириной не менее 35 мм по ширине листов или клеевой лентой марки $Б_3$ по ГОСТ 18251—87.

Примечание. Пачки листов допускается упаковывать в полиэтиленовую пленку марки Н по ГОСТ 10354—82.

2.16. Для рулонов и пакетов шкурки их потребительская упаковка одновременно является транспортной упаковкой.

2.17. Остальные требования к маркировке и упаковке по ГОСТ 27595—88.

Примечание. По заказу потребителя на этикетке, наклеенной на упакованный рулон и пакет, допускается указывать значения показателя прочности закрепления абразивных зерен и режущей способности».

(Продолжение см. с. 48)

(Продолжение изменения к ГОСТ 27181—86)

Пункт 4.3.2.1. Исключить слова: «при температуре (20±2) °С».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—86».

Приложение. Пункт 1.3. Заменить значения: 680 мм на (680±20) мм; 20 мм на (20±1) мм.

Пункт 2.4.3 изложить в новой редакции: «2.4.3. Выдержать образец шкурки в воде в течение 1 ч».

Пункт 3.1.5. Заменить значение: 10 с на (10,0±0,5) с.

Пункт 3.2.3. Заменить слово: «высушивают» на «высушивают в течение 1 ч».

(ИУС № 11 1991 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. И. Морозова*

gost.e-ecolog.ru

Сд. в наб. 17 Подп. в печ. 24.03.87 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,78 уч.-изд. л.
Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 149