ГОСТ 12456—83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФИБРА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.87:006.354 Группа К77

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ФИБРА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ

Технические условия

ГОСТ 12456—83

Fibre for grinding disks.
Specifications

ОКП 54 5819

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на фибру, предназначенную в качестве основы для изготовления шлифовальных дисков, работающих с рабочей скоростью до 55 м/с.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.2. Фибра должна изготовляться в листах, бобинах и рулонах. Основные размеры листов 1250·1000 мм с предельным отклонением ±5 мм на каждые 250 мм. Ширина бобин 200 и 250 мм с предельным отклонением ±3 мм, ширина рулона до 1400 мм, длина рулона 600—800 м. Масса бобины должна быть от 100 до 150 кг; масса рулона — не более 1000 кг.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять листы других размеров длиной и шириной кратной 250 мм.

Толщина фибры должна соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина	Предельное отклонение	Метод испытания
0,70	+0,10 —0,05	По ГОСТ 14613
0,80	+0,10 —0,05	
0,90	+0,10 —0,05	
1,00	+0,05 —0,10	

Примечание. Для фибры высшего сорта толщиной 0,80 мм предельные отклонения ±0,04 мм.

Пример условного обозначения фибры для шлифовальных дисков толщиной 0,80 мм высшего сорта:

Фибра ШД-0,80 ГОСТ 12456—83. Высший сорт

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1983
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фибра должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Фибра должна изготовляться из бумаги-основы по нормативно-технической документации.

2.3 Показатели качества фибры должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для фибры		Метод испытания
	Высшего сорта	Первого сорта	
1. Плотность, г/см^3, не менее	1,22	1,22	По ГОСТ 14613
2. Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа, не менее	59	54	По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта
3. Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее	10	10	По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта
4. Коэффициент анизотропности, не менее	0,50	0,43	По п. 4.4
5. Сопротивление расслаиванию, Н/м, не менее	1000	1000	По п. 4.6
6. Массовая доля хлористого цинка, %, не более	0,10	0,10	По ГОСТ 14613
7. Влажность, %	8±1	8±1	По ГОСТ 14613

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Поверхность фибры должна быть без трещин, складок, вмятин, пузырей, посторонних включений и масляных пятен.

Малозаметные трещины, складки, вмятины и пузыри допускаются в бобинах и рулонах, если сумма длин участков с такими дефектами не превышает 1,5 % от длины полотна фибры в бобине или рулоне.

2.5. Края фибры должны быть ровными.

2.6. Косина листов не должна превышать 1,0 %.

2.7. Цвет фибры должен быть зеленым.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять фибру другого цвета.

2.8. Фибра не должна ломаться и давать трещины при испытании на сгибание по п. 4.5.

2.9. При резке фибры и вырубке из нее деталей кромка среза должна быть ровной без расслоений и выкрашиваний.

2.10. Обрывы в бобине или рулоне не допускаются.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии фибры и объем выборки — по ГОСТ 8047.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047.

4.2. Размеры и косину листов фибры определяют по ГОСТ 21102.

4.3. Образцы фибры выдерживают при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±2) % в течение 48 ч.

4.4. Для определения предела прочности при растяжении, относительного удлинения, коэффициента анизотропности из листов пробы отбирают пять листов и из каждого листа вырезают по одному образцу в поперечном и машинном направлениях (всего 10 образцов) шириной (15,0 ± 0,2) мм и длиной 190—200 мм. Испытания проводят при расстоянии между зажимами 100 мм и скорости нагружения 50 мм/мин.

Разрушающее усилие определяют как среднее арифметическое значение результатов пяти определений для образцов машинного и поперечного направлений отдельно.

Коэффициент анизотропности рассчитывают как отношение показателя предела прочности в поперечном направлении к показателю предела прочности в машинном направлении. За результат принимают среднее арифметическое пяти определений. Результат округляют с точностью до второго десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Для испытания фибры на сгибание из листов пробы отбирают три листа и из каждого листа вырезают по одному образцу в поперечном и машинном направлениях (всего шесть образцов) шириной (15,0 ± 0,2) мм и длиной 190—200 мм. Образец сгибают на 180° вокруг стержня диаметром, равным десятикратной номинальной толщине фибры. Один конец стержня должен быть свободен, другой — неподвижно укреплен. При сгибании на поверхности не должно быть трещин. Образец не должен ломаться.

4.6. Метод определения сопротивления расслаиванию

Метод основан на распределении силы, вызывающей расслаивание образца фибры.

4.6.1. *Аппаратура*

Аппаратура — по ГОСТ 13525.1, разд. 2.

4.6.2. *Подготовка к испытанию*

Из листов пробы берут три листа и из каждого листа вырезают по одному образцу в машинном (по длине) направлении шириной (15,0 ± 0,2) мм, длиной (200 ± 5) мм.

Конец образца погружают в воду, имеющую температуру (20±5) °С, на глубину 10 мм и выдерживают в течение 40—60 мин.

Увлажненный конец образца длиной 100—120 мм расщепляют вручную на два слоя примерно одинаковой толщины.

4.6.3. *Проведение испытания*

Каждый из двух расщепленных слоев образца закрепляют в зажимах разрывной машины, расстояние между которыми не должно превышать 100 мм.

Образец нагружают со скоростью 100 мм/мин до начала расслаивания, затем прекращают повышение нагрузки.

Через 2 мин производят отсчет показания по шкале машины.

4.6.4. *Обработка результатов*

Сопротивление расслаиванию ($\sigma_{рас}$) в ньютонах на метр вычисляют по формуле

$$\sigma_{рас} = \frac{P}{0{,}015},$$

где P — сила по шкале разрывной машины, Н;

0,015 — ширина образца, м.

За величину сопротивления расслаиванию фибры принимают среднее арифметическое трех определений. Результат округляют до 100 Н/м.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Листы фибры укладывают в пачки массой до 30 кг и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308 один раз вдоль пачки и два-три раза поперек.

5.2. Каждая бобина или рулон должны быть стянуты стальной лентой по ГОСТ 3560 размером 0,5·2,0 мм в двух-трех местах и упакованы в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273 (масса 1 м^2 бумаги не менее 80 г; внутренний диаметр картонной гильзы 76—120 мм).

5.3. Формирование транспортных пакетов — по ГОСТ 14613.

5.4. Транспортная маркировка пачек, бобин и рулонов фибры — по ГОСТ 14192. К каждой пачке, бобине или рулону должен быть прикреплен ярлык с нанесением характеризующих продукцию обозначений:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

условного обозначения фибры;

массы нетто;

манипуляционного знака «Беречь от влаги».

5.1—5.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.5. При транспортировании фибры транспортными пакетами должны соблюдаться правила перевозки грузов, утвержденные соответствующими ведомствами.

5.6. Фибра должна транспортироваться в крытых транспортных средствах, любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. Фибра должна храниться в крытом, отапливаемом помещении на деревянных стеллажах. Пачки укладывают в горизонтальном положении ровными стопами.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. И. Крупин, И. С. Блинова, Д. А. Ермолинская

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 28.02.83 № 1059

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12456—67

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3560—73	5.2
ГОСТ 8047—93	3.1, 4.1
ГОСТ 8273—75	5.2
ГОСТ 13525.1—79	2.3, 4.6.1
ГОСТ 14192—96	5.4
ГОСТ 14613—83	1.2; 2.3; 5.3
ГОСТ 17308—88	5.1
ГОСТ 21102—80	4.2

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 10—88)

Редактор *Т. А. Леонова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *Т. Ф. Кузнецовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.03.99. Подписано в печать 24.03.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 123 экз. С 2378. Зак. 603.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru