ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БУМАГА

ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ

ГОСТ 8049—62
(СТ СЭВ 4240—83)

Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством целлюлозно-бумажной промышленности

РАЗРАБОТЧИК

З.И. Груздева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Комитетом стандартов мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР от 23 февраля 1962 г. № 193

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8049—56

4. Стандарт унифицирован с БДС 2412—71

5. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4240—83

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8047—93	1
ГОСТ 13523—78	1,4а
ГОСТ 25706—83	3
ТУ 2—034—225	3
ТУ 6—15—643—82	3
ТУ 13—7310031—33—87	3

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., марте 1989 г. (ИУС 10—84, 5—89)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.09.98. Подписано в печать 20.10.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,32.
Тираж 161 экз. С 1287. Зак. 1976.

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

УДК 676.3/.5.001.4:006.354 Группа К69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Бумага

ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ

Paper.
Line method of sizing degree determination

ГОСТ 8049—62 (СТ СЭВ 4240—83)

ОКСТУ 5409

Дата введения 01.01.63

Настоящий стандарт распространяется на проклеенные виды бумаги.

Метод основан на нанесении рейсфедерами на поверхность бумаги штрихов чернилами и определении максимальной ширины штриха, не расплывающегося и не проходящего на обратную сторону.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

I. ОТБОР ПРОБ

1. Образцы бумаги для испытания должны быть отобраны и подготовлены по ГОСТ 8047 и ГОСТ 13523.

От листов пробы отбирают пять листов и из них вырезают образцы для испытания размером (200±0,5) × (250±0,5) мм; большая сторона соответствует поперечному направлению. На каждом образце отмечают верхнюю и сеточную стороны.

К поверхности образцов нельзя прикасаться руками.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

II. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ, РЕАКТИВЫ

2. **(Исключен, Изм. № 1).**

3. Для определения степени проклейки бумаги применяют прибор, указанный на чертеже по ТУ 13—7310031—33, измерительную лупу с ценой деления 0,1 мм по ГОСТ 25706, щупы по ТУ 2—034—225, набор № 4.

Чернила для испытания бумаги по ТУ 6—15—643.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

III. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

4а. Образцы перед испытанием кондиционируют по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха, температуре и продолжительности, указанных в нормативно-технической документации на продукцию.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

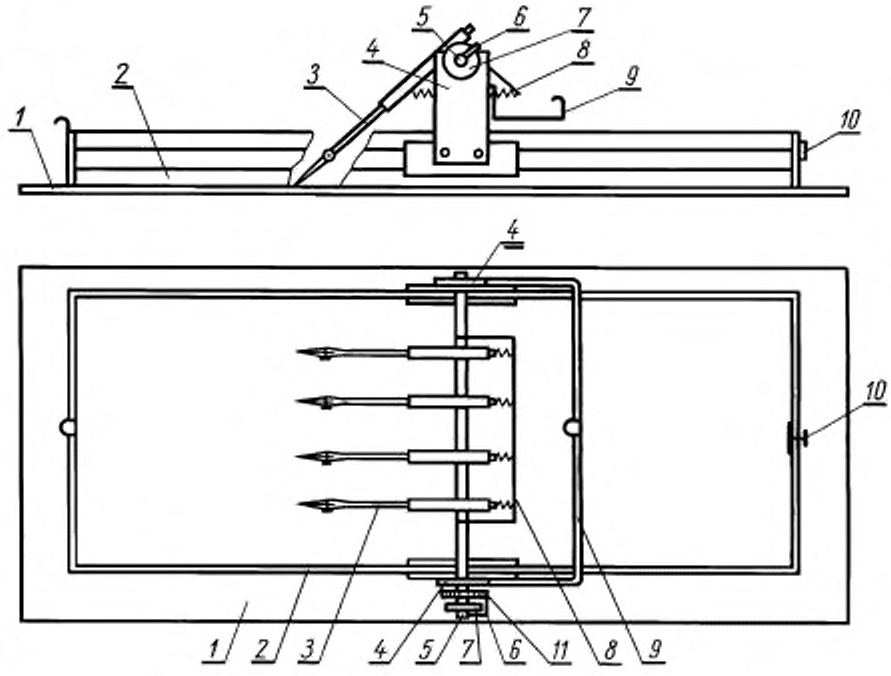
4. В зависимости от степени проклейки испытуемой бумаги установка зазора одного из рейсфедеров сначала производится в соответствии с нормой, указанной в стандарте на продукцию, а затем на 0,2 и 0,4 мм меньше или больше нормы.

5. Установку зазора рейсфедера производят при помощи щупов. Ширину зазора контролируют измерительной лупой с точностью до 0,1 мм, при этом рейсфедеры ставят горизонтально.

После этого наносят рейсфедерами штрихи чернил на бумагу со степенью проклейки не менее

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями



1 — стекло; *2* — рамка; *3* — рейсфедеры; *4* — ползунки; *5* — валик; *6* — рычажок; *7* — шайба; *8* — рамка с пружинами; *9* — ручка; *10* — арретир; *11* — шестеренка

2,0 мм, которые сразу осушают промокательной бумагой и ширину штрихов измеряют с погрешностью ±0,1 мм.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

IV. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

6. Испытуемый лист бумаги кладут на стекло под рамку прибора. Штрихи наносят как на лицевую, так и сеточную сторону каждого листа под углом (45±2) ° к машинному направлению бумаги.

Рейсфедеры наполняют чернилами на высоту около 10 мм, плавно опускают на испытуемый образец бумаги и горизонтальным движением каретки по рамке проводят штрихи со скоростью приблизительно равной 80—100 мм/с.

Степень проклейки бумаги оценивают после окончательного высыхания чернил — не менее чем через 2 ч после нанесения штрихов. При этом концы штрихов по 10 мм с каждой стороны не учитываются.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

V. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

7. За результат отдельного определения принимают максимальную ширину чернильного штриха, выраженную в мм, не прошедшего на обратную сторону листа бумаги и не расплывающегося на ее поверхности.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое десяти определений.

Результаты испытания округляют до 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8—12. **(Исключены, Изм. № 1).**

gost.e-ecolog.ru