ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9569—79

Издание официальное

БЗ 3—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

к ГОСТ 9569—79* Бумага парафинированная. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Вводная часть	—	Обязательные требования к качеству продукции изложены в пп. 1.2, 2.2 (таблица 2, показатель 2)

* Поправка действует на территории Российской Федерации.

(ИУС № 10 2001 г.)

УДК 676.485:006.354 Группа К68

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

Технические условия

Wax paper. Specifications

ГОСТ 9569—79*

Взамен ГОСТ 9569—65

ОКП 54 5332

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 мая 1979 г. № 1967 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на парафинированную бумагу, предназначенную для упаковывания кондитерских изделий, медикаментов, металлоизделий и других изделий.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения бумага должна выпускаться следующих марок, указанных в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (июнь 1997 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1985 г. (ИУС 10—85)*

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1997

Таблица 1

Марка	Наименование бумаги-основы по ГОСТ 16711—84	Применяемость
БП-1—25	Основа парафинированной бумаги марки ОДП—25, ОДПБ-25	Для внутренней подвертки кондитерских изделий на автоматах, выстилания ящиков, упаковывания медикаментов
БП-2—25	Основа парафинированной бумаги марки ОДП—25	Для упаковывания лезвий безопасных бритв
БП-3—35	Основа парафинированной бумаги марки ОДП—35	Для упаковывания металлоизделий
БП-4—28	Основа парафинированной бумаги марки ОДПН—28	Для упаковывания мелких металлоизделий
БП-5—28	Основа парафинированной бумаги марки ОДП-28, ОДП-25	Для упаковывания медикаментов

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Допускается применение в качестве основы других видов бумаги при условии соответствия показателей парафинированной бумаги требованиям настоящего стандарта.

Для марок БП-1—25 и БП-5—28 виды бумаги-основы должны быть разрешены Министерством здравоохранения СССР для упаковывания пищевых продуктов.

1.3. Бумага марок БП-1—25, БП-2—25 и БП-5—28 должна выпускаться в рулонах и бобинах; бумага марок БП-3—35 и БП-4—28 — в рулонах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Ширина рулонов устанавливается 750, 800, 830, 840 и 1050 мм с допускаемыми отклонениями ± 2 мм. Диаметр рулонов должен быть не менее 350 мм. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается выпуск бумаги в рулонах другой ширины. Масса рулона не должна превышать 80 кг.

1.5. Ширина бумаги в бобинах устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем. Диаметр бобин должен быть не более 300 мм.

Пример условного обозначения парафинированной бумаги марки БП-1—25:

Бумага БП-1—25 ГОСТ 9569—79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Показатели качества бумаги должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок					Метод испытания
	БП-1—25	БП-2—25	БП-3—35	БП-4—28	БП-5—28	
1. Массовая доля парафина, %	35—50	30—45	30—45	35—45	25—35	По п. 4.3
2. Сопротивление продавливанию, кПа ($кгс/см^2$), не менее	—	—	108 (1,1)	69 (0,7)	—	По ГОСТ 13525.8—86
3. Паропроницаемость, $г/м^2$, не более	—	—	30	—	—	По ГОСТ 21472—81 и п. 4.4 настоящего стандарта
4. pH водной вытяжки	—	—	6,5—8,5	—	—	По ГОСТ 12523—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Для бумаги марок БП-1—25, БП-5—28 должен применяться нефтяной парафин для пищевой промышленности марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683—89.

При изготовлении парафинированной бумаги для упаковывания лезвий безопасных бритв должна применяться смесь, состоящая из 90—95 % нефтяного парафина для пищевой промышленности марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683—89 и 5—10 % церезина марок Ц-75 и Ц-80 по ГОСТ 2488—79.

При изготовлении парафинированной бумаги марок БП-3—35 и БП-4—28 для упаковывания металлоизделий должна применяться смесь, состоящая из 80 % парафина марок $В_1$, $В_2$, $В_3$, $В_4$ и Т по ГОСТ 23683—89 и 20 % индустриального масла марок 12 или 20 по ГОСТ 20799—88.

Для упаковывания металлоизделий групп I и IV по ГОСТ 9.014—78 по согласованию изготовителя с потребителем допускается применение бумаги, изготовленной с применением 100 % дистиллятного гача (высокозастывающего нефтяного компонента) по нормативно-технической документации или смеси дистиллятного гача в любом процентном соотношении с парафином по ГОСТ 23683—89.

2.4. Бумага марок БП-1—25 и БП-5—28 не должна иметь запаха.

2.3; 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. При смятии бумаги парафин не должен осыпаться.

2.6. В бумаге марок БП-1—25 и БП-2—25 малозаметные складки, морщины, пятна и надрывы кромок допускаются, если масса листов с этими дефектами, определяемыми по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 5 %.

2.7. Бумага должна быть намотана в рулоны и бобины плотно, без выступов и впадин.

2.8. Места обрывов бумаги в рулонах должны быть прочно склеены клеевой лентой по нормативно-технической документации или равномерным слоем нерастекающегося клея по нормативно-технической документации. Ширина склеенной части не должна превышать 15 мм, расстояние от кромки до склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм.

Клей, применяемый для склейки бумаги марок БП-1—25 и БП-5—28, должен соответствовать требованиям, предъявляемым Министерством здравоохранения СССР к упаковочным материалам для пищевых продуктов и медикаментов. Клей для бумаги марки БП-4—28 должен быть нейтральным.

2.9. Число склеек в рулоне должно быть не более трех, в бобине — не более пяти. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

2.8; 2.9 **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 8047—93.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047—93.

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед определением показателя сопротивления продавливанию и испытания проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха 65±2 % и температуре 20±2 °С. Продолжительность кондиционирования — не менее 4 ч.

4.3. Определение массовой доли парафина в парафинированной бумаге методом экстрагирования.

Определение основано на многократном экстрагировании парафина органическими растворителями, сушке и взвешивании бумаги после экстрагирования.

4.3.1. *Аппаратура, посуда, реактивы*

Установка для экстрагирования типа аппарата Сокслета, состоящая из насадки для экстрагирования типа НЭТ-150 по ГОСТ 25336—82, холодильника типа ХСН или ХШ по ГОСТ 25336—82; колбы плоскодонной типа П-1—250—29/32 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колбонагреватель.

Плитка электрическая закрытого типа по ГОСТ 14919—83.

Шкаф сушильный с терморегулятором.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 25336—82.

Баня водяная.

Весы лабораторные с погрешностью не более 0,0001 г по ГОСТ 24104—88.

Экстрагенты органические: толуол по ГОСТ 5789—78, петролейный эфир по нормативно-технической документации, бензин по ГОСТ 8505—80.

4.2.—4.3.1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3.2. *Подготовка к испытанию*

Из листов бумаги для испытания вырезают три образца размером 100×100 мм и взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г.

Допускается использовать образцы других размеров площадью около 0,03 м^2.

4.3.3. *Проведение испытания*

Навеску бумаги помещают в экстрактор так, чтобы уровень бумаги был на 1,0—1,5 см ниже уровня перелива в аппарате (верхнего уровня сифона). В колбу аппарата наливают 200 мл растворителя, затем соединяют экстрактор с холодильником и колбой. Аппарат устанав-

ливают на колбонагреватель или плитку при применении толуола или на водяную баню при применении петролейного эфира и бензина.

Количество переливов растворителя при экстрагировании должно составлять не менее трех. После окончания экстрагирования прекращают нагрев, поднимают холодильник и осторожно с помощью пинцета вынимают из экстрактора образцы бумаги. Образцы подсушивают на воздухе в течение 5—10 мин, а затем — в сушильном шкафу при температуре 120 °С до постоянной массы.

4.3.4. *Обработка результатов*

Массовую долю парафина в бумаге (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m - \frac{m_1}{0{,}93}}{m_1} \cdot 100,$$

где m — масса воздушно-сухой парафинированной бумаги, г;

m_1 — масса абсолютно сухой бумаги после экстрагирования;

0,93 — коэффициент, учитывающий влажность бумаги-основы.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех определений, округленное до 1 %. Максимальные расхождения между результатами единичных определений не должны превышать 3 %.

4.3а. Ускоренный метод определения массовой доли парафина в парафинированной бумаге

4.3а.1. Метод основан на определении разницы в массе образца парафинированной бумаги и основы парафинированной бумаги, отнесенной к массе основы.

4.3а.2. *Аппаратура*

Весы с погрешностью не более 0,01 г по ГОСТ 24104—88 или весы квадрантные.

4.3а.3. *Подготовка к испытанию*

С рулона основы парафинированной бумаги и с рулона парафинированной бумаги, изготовленной на этой основе, отбирают образцы размером 100×100 мм. Всего отбирают по четыре образца основы и парафинированной бумаги, по одному с каждого края и два с середины полотна бумаги.

4.3а.4. *Проведение испытания*

Образцы парафинированной бумаги и основы взвешивают по одному с погрешностью не более 0,01 г.

4.3а.5. *Обработка результатов*

Массовую долю парафина (X) в парафинированной бумаге в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m - m_1) \cdot 100}{m_1},$$

где m — масса парафинированной бумаги площадью 100×100 мм, г;

m_1 — масса основы парафинированной бумаги площадью 100×100 мм, г.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое полученных определений, округленное до 1 %.

Максимальные расхождения между результатами параллельных определений не должны превышать 4 %.

4.3а—4.3а.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4.4. Определение паропроницаемости парафинированной бумаги производят при температуре 25±1 °С и относительной влажности 75±2 % со следующим дополнением: чашки с образцами помещают в камеру для кондиционирования на 2 ч, затем чашки взвешивают, вновь выдерживают в камере в течение 2 ч и снова взвешивают.

Для вычисления паропроницаемости берут разницу в массе между двумя взвешиваниями.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Бумагу упаковывают, маркируют, транспортируют и хранят по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями:

5.1.1. Внутренний диаметр кольца бобины должен быть от 50 до 70 мм.

5.1.2. Для бумаги марок БП-3—35 и БП-4—28 допускается по согласованию изготовителя с потребителем заклеивать конец полотна бумаги по всей ширине рулона. При этом упаковкой считают три верхних слоя парафинированной бумаги.

5.1.3. По заказу потребителя допускается упаковывать рулоны без пробок и гильз.

5.1.4. Рулоны и бобины бумаги марок БП-1—25, БП-2—25 и БП-5—28 перед упаковыванием дополнительно завертывают в один слой упаковочной водонепроницаемой бумаги или три слоя парафинированной бумаги. На торцы рулона кладут по одному кругу водонепроницаемой бумаги или три круга парафинированной бумаги.

Допускается другой вид упаковки, обеспечивающий требования к сохранности рулона парафинированной бумаги.

5.1.5. Масса упакованной бумаги в бобинах не должна превышать 20 кг.

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

5.1.1.—5.1.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5.2; 5.3. **(Исключены, Изм. № 1).**

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие бумаги требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — 1 год со дня изготовления бумаги.

7. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. При изготовлении парафинированной бумаги необходимо соблюдать требования безопасности по ГОСТ 12.3.002—75, правила безопасности во взрывоопасных и взрыво-пожароопасных химических и нефтехимических производствах (ПБВХП), требования безопасности по ГОСТ 23683—89, а также требования безопасности, предусмотренные для производства бумаги и картона с пропиткой и покрытиями по нормативно-технической документации.

7.2. При проведении испытаний парафинированной бумаги при работе с органическими экстрагентами — толуолом, петролейным эфиром, бензином необходимо соблюдать требования безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями.

7.3. При изготовлении и испытаниях парафинированной бумаги применяют средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—89.

Разд. 7. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 05.09.97. Подписано в печать 29.09.97.
Усл. печ. л. 0,70. Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 143 экз. С947. Зак. 686.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

к ГОСТ 9569—79* Бумага парафинированная. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Вводная часть	—	Обязательные требования к качеству продукции изложены в пп. 1.2, 2.2 (таблица 2, показатель 2)

* Поправка действует на территории Российской Федерации.

(ИУС № 10 2001 г.)

gost.e-ecolog.ru