ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# БУМАГА ДЛЯ ОБОЕВ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 6749—86

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.51:006.354 Группа К61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# БУМАГА ДЛЯ ОБОЕВ

## Технические условия

ГОСТ 6749—86

Base paper for wall-paper. Specifications

ОКП 54 3190

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для печатания обоев.
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения бумага для обоев должна изготовляться следующих марок и видов:

*Однослойная:*

- марка А — для гладких и гофрированных обоев высокого способа печати;
- марка Б — для верхнего слоя тисненых обоев на склеенной бумаге;
- марка В — для нижнего слоя тисненых обоев на склеенной бумаге.

*Двухслойная:*

- марка А — мелованная для печати гладких и гофрированных обоев способом глубокой и флексографской печати;
- марка Б — для тисненых обоев и гофрированных обоев высокого способа печати.

1.2. Бумага должна изготовляться в рулонах шириной 500, 560, 600, 620 мм. Предпочтительная ширина рулона 600 мм.

Предельные отклонения по ширине рулона ±2 мм.

1.3. Диаметр рулонов должен быть (900±50) мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовление рулонов бумаги другой ширины и диаметра.

1.4. Пример условного обозначения бумаги для обоев:

- однослойной марки А массой бумаги площадью 1 м$^2$ 90 г:

*Бумага ОА-90 ГОСТ 6749—86*

- двухслойной марки Б массой бумаги площадью 1 м$^2$ 150 г:

*Бумага ДБ-150 ГОСТ 6749—86*

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.5. Назначение бумаги указано в приложении.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. По показателям качества бумага должна соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1986
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

| Наименование показателя | Норма для бумаги | | | | | | | | Метод испытания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | однослойная | | | | | двухслойная | | | |
| | А | | Б | | В | А | Б | | |
| | сорт | | | | | | | | |
| | высший | первый | высший | первый | высший | высший | высший | первый | |
| 1. Масса бумаги площадью 1 м², г | 90±3 | 90±3<br>150±4 | 70±3 | 70±3 | 90±3 | 130±5 | 150±4 | 150±4 | По ГОСТ 13199 |
| 2. Толщина, мкм, для бумаги массой бумаги площадью 1 м², г: | | | | | | | | | По ГОСТ 27015 |
| 70 | — | — | 80—90 | 80—100 | — | — | — | — | |
| 90 | 130—160 | 130—170 | — | — | 140—160 | — | — | — | |
| 130 | — | — | — | — | — | 130—150 | — | — | |
| 150 | — | 260—310 | — | — | — | — | 240—270 | 240—280 | |
| 3. Относительное удлинение (в машинном направлении), %, не менее | 1,2 | 0,8 | 1,4 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,4 | 0,8 | |
| 4. Разрушающее усилие (в машинном направлении), Н, не менее, для бумаги массой бумаги площадью 1 м², г: | | | | | | | | | По ГОСТ 13525.1 |
| 70 | — | — | 61,5 | 39,2 | — | — | — | — | |
| 90 | 43,9 | 41,4 | — | — | 53,0 | — | — | — | |
| 130 | — | — | — | — | — | 110,0 | — | — | |
| 150 | — | 55,0 | — | — | — | — | 110,0 | 65,0 | |
| 5. Разрушающее усилие во влажном состоянии (в машинном направлении) Н, не менее, для бумаги массой бумаги площадью 1 м², г: | | | | | | | | | По ГОСТ 13525.7 (разд. 3) и п. 4.4 настоящего стандарта |
| 70 | — | — | 4,9 | 4,0 | — | — | — | — | |
| 90 | 9,8 | 6,5 | — | — | 13,0 | — | — | — | |
| 130 | — | — | — | — | — | 20,6 | — | — | |
| 150 | — | 11,6 | — | — | — | — | 18,5 | 10,0 | |
| 6. Впитываемость при одностороннем смачивании, г/м²: | | | | | | | | | По ГОСТ 12605 и п. 4.5 настоящего стандарта |
| - по верхней стороне для бумаги массой бумаги площадью 1 м²: г: | | | | | | | | | |
| 70 | — | — | 12—18 | 12—21 | — | — | — | — | |
| 90 | 14—21 | 12—21 | — | — | 12—21 | — | — | — | |
| 150 | — | 12—25 | — | — | — | — | 12—25 | | |
| - по нижней стороне двухслойной бумаги | — | — | — | — | — | 15—30 | 15—30 | | |
| 7. Гладкость по верхней стороне, с, не менее | — | — | — | — | — | 150 | — | — | По ГОСТ 12795 |
| 8. Массовая доля золы, %, не менее | 10 | 7 | 10 | 7 | 10 | — | 10 | 7 | По ГОСТ 7629 |
| 9. Влажность, % | 6—8 | 6—8 | 5—7 | 5—7 | 6—8 | 4—6 | 6—8 | 6—8 | По ГОСТ 13525.19 |

*Продолжение*

| Наименование показателя | Норма для бумаги | | | | | | | | Метод испытания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | однослойная | | | | | двухслойная | | | |
| | А | | Б | | В | А | Б | | |
| | сорт | | | | | | | | |
| | высший | первый | высший | первый | высший | высший | высший | первый | |
| 10. Белизна, %, (без оптического отбеливателя), не менее | 65 | — | 80 | 77 | — | 80 | 80 | 76 | По ГОСТ 7690 |
| 11. Способность к тиснению, %, не менее для бумаги массой бумаги площадью 1 м², г | | | | | | | | | По п. 4.6 настоящего стандарта |
| 130 | — | — | — | — | — | 50 | — | — | |
| 150 | — | — | — | — | — | — | 55 | 55 | |
| 12. Сорность — контрастные включения на 1 м², шт., не более (по верхней стороне): | | | | | | | | | По ГОСТ 13525.4 |
| - площадью от 0,1 до 0,5 мм² | — | — | — | — | — | 130 | — | — | |
| - черного цвета, площадью более 0,5 мм² | Не допускаются | | | | | | | | |
| - коричневого цвета, площадью: | | | | | | | | | |
| от 0,5 до 1,0 мм² | 11 | 27 | Не допускаются | | — | Не допускаются | | | |
| » 1,0 » 2 мм² | 5 | 5 | То же | | — | То же | | | |
| более 2,0 мм² | Не допускаются | | | | | | | | |

Примечания:

1. Допускается использование бумаги однослойной марки А первого сорта для нижнего слоя тисненых обоев на склеенной бумаге с показателями сорности не ниже требований к бумаге марки В.
2. Показатель «способность к тиснению» для бумаги двухслойной марки А действует с 01.01.91.
3. По согласованию с потребителем допускается Ляскельскому ЦБЗ и Окуловскому ЦБК изготовлять бумагу марки А массой бумаги площадью 1 м² 90 г толщиной 150—200 мкм.

2.3. Бумага для обоев должна изготовляться:

*Однослойная:*

- марка А — из беленой сульфитной, беленой сульфатной или небеленой сульфитной целлюлозы с использованием не более 60 % белой древесной массы;
- марка Б — из 100 % беленой целлюлозы;
- марка В — из небеленой целлюлозы с использованием не более 60 % белой древесной массы.

*Двухслойная:*

- верхний слой из 100 % беленой целлюлозы;
- нижний слой из небеленой целлюлозы с использованием не более 60 % белой древесной массы.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1)**.

2.4. Для производства бумаги однослойной марки Б и верхнего слоя бумаги двухслойной должен применяться каолин белизной не менее 82 %, бумаги однослойной марки А — не менее 77 % по ГОСТ 19285 и нормативно-технической документации.

2.5. Обрез кромок должен быть ровным и чистым. Просвет бумаги должен быть равномерным и соответствовать образцу, согласованному между потребителем и изготовителем.

2.6. Верхний слой двухслойной бумаги должен равномерно покрывать нижний слой.

2.7. Разнооттеночность в пределах одной партии не допускается.

2.8. Намотка бумаги должна быть равномерно-плотной по всей ширине рулона.

2.9. Бумага не должна иметь складок, морщин, разрывов или вмятин на поверхности и торце рулона, волнистости, залощенности, полос, пятен, металлических или минеральных включений, дырчатости, отрыва мелованного слоя. Малозаметные дефекты (складки, морщины и пятна различного происхождения) допускаются на поверхности бумаги. Показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5, не должен быть более:

2 % — для бумаги однослойной марки Б, верхней стороны двухслойной бумаги марки А;

3 % — для бумаги однослойной марок А и В, верхней стороны двухслойной бумаги марки Б.

2.10. Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть прочно склеены клеевой лентой типа ЛСД по нормативно-технической документации или равномерным тонким слоем клея. Не допускается склеивание смежных слоев. Ширина места склейки 15—60 мм. Ширина несклеенной части в месте склейки не должна быть более 10 мм.

Места склейки должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.11. Склейка полотна бумаги массой бумаги площадью 1 м$^2$ 130—150 г должна производиться встык.

2.12. Число склеек в рулоне бумаги высшего сорта не должно быть более одной, бумаги первого сорта — двух.

В партии бумаги высшего сорта не должно быть более 20 % рулонов со склейками.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии и объема выборок — 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 распространяют на всю партию.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047.

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед испытаниями и испытания — по ГОСТ 13523 при относительной влажности (50±2) % и температуре воздуха (23±1) °С.

Продолжительность кондиционирования — не менее 2 ч.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3. Размеры рулонов определяют по ГОСТ 21102.

4.4. При определении показателя разрушающего усилия во влажном состоянии время выдерживания образцов в воде — 5 мин. Результат округляют с точностью до первого десятичного знака.

4.5. При определении показателя впитываемости при одностороннем смачивании общая продолжительность испытания — 60 с.

4.6. При определении массовой доли золы температура прокаливания образца должна быть (800±25) °С.

4.7. Определение способности к тиснению

4.7.1. *Приборы и материалы*

Профилограф типа ПТ-4 для оценки качества тиснения листовых материалов по ГОСТ 6810.

Бумага масштабно-координатная по ГОСТ 334 или бумага писчая потребительских форматов по ГОСТ 6656.

Бумага копировальная по ГОСТ 489.

Фольга без тиснения из алюминия марки А5, толщиной 0,08 мм по ГОСТ 745.

Трафарет для измерения высоты профиля.

4.7.2. *Подготовка к испытанию*

Из листов пробы отбирают три листа для испытания. Из каждого листа бумаги вырезают по одному образцу размером 100 × 300 мм или 250 × 300 мм. Вырезают один образец фольги такого же размера. Образцы бумаги и фольги подвергают тиснению при помощи пары тиснильных валов с рисунком произвольной формы. Из тисненых листов бумаги и фольги вырезают образцы размером 100 × 200 мм.

Предельные отклонения по размерам не должны превышать ±2 мм.

Образцы бумаги кондиционируют, как указано в п. 4.2.

4.7.3. *Проведение испытания*

Комплект масштабно-координатной или писчей потребительских форматов и копировальной бумаги, состоящей из полос длиной 360—380 мм и шириной не менее 40 мм, вставляют в направляющие профилографа. Образец бумаги или фольги с тиснением помещают на пластину.

Поворотом до упора ручки управления опускают датчик на образец.

Включают профилограф и записывают профилограмму.

Проводят три параллельных определения максимальной амплитуды на каждой профилограмме при помощи трафарета-шкалы.

4.7.4. *Обработка результатов*

Способность бумаги к тиснению ($C_т$) в процентах вычисляют по формуле

$$C_т = \frac{H_б}{H_ф} \cdot 100,$$

где $H_б$ — среднее арифметическое значение трех параллельных определений амплитуды максимального отклонения самописца по одному образцу бумаги с тиснением;

$H_ф$ — среднее арифметическое значение трех параллельных определений амплитуды максимального отклонения самописца по одному образцу фольги с тиснением.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение результатов трех параллельных определений, округленное до целого числа.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение бумаги для обоев — по ГОСТ 1641 со следующими дополнениями.

5.1.1. Рулоны упаковывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 массой бумаги площадью 1 м$^2$ не менее 100 г.

5.1.2. Общий расход оберточной бумаги на упаковывание рулонов бумаги для обоев должен составлять не менее 1,5 % от массы нетто рулонов, а число верхних слоев оберточной бумаги со сплошной склейкой должно быть не менее шести.

5.1.3. При упаковывании рулонов бумаги однослойной марки Б и двухслойной марки А после двух слоев оберточной бумаги дополнительно должен быть проложен один слой парафинированной бумаги (по ГОСТ 9569 или нормативно-технической документации) или водонепроницаемой двухслойной бумаги (по ГОСТ 8828), или полиэтиленовой пленки, или другого водонепроницаемого материала. На торцы рулона должен быть положен после одного круга оберточной бумаги круг из того же водонепроницаемого материала.

5.1.4. По соглашению с потребителем допускается совместное упаковывание двух рулонов бумаги.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Обязательное*

| Марка бумаги | Назначение бумаги | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Для гладких обоев | Для тисненых обоев | Для гофрированных обоев | Для тисненых обоев на склеенной бумаге | |
| | | | | верхний слой | нижний слой |
| Однослойная | Масса бумаги площадью 1 м$^2$, г | | | | |
| А | 90 | — | 150 | — | — |
| Б | — | — | — | 70 | — |
| В | — | — | — | — | 90 |
| Двухслойная | | | | | |
| А | 130 | — | 130 | — | — |
| Б | — | 150 | 150 | — | — |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**Н.Т. Федорова, О.И. Миловидова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 декабря 1986 г. № 3992**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 6749—81**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|---|---|
| ГОСТ 334—73 | 4.7.1 | ГОСТ 12605—82 | 2.2 |
| ГОСТ 489—88 | 4.7.1 | ГОСТ 12795—89 | 2.2 |
| ГОСТ 745—79 | 4.7.1 | ГОСТ 13199—88 | 2.2 |
| ГОСТ 1641—75 | 5.1 | ГОСТ 13523—78 | 4.2 |
| ГОСТ 6656—76 | 4.7.1 | ГОСТ 13525.1—79 | 2.2 |
| ГОСТ 6810—86 | 4.7.1 | ГОСТ 13525.4—68 | 2.2 |
| ГОСТ 7629—93 | 2.2 | ГОСТ 13525.5—68 | 2.9 |
| ГОСТ 7690—76 | 2.2 | ГОСТ 13525.7—68 | 2.2 |
| ГОСТ 8047—93 | 3.1, 4.1 | ГОСТ 13525.19—91 | 2.2 |
| ГОСТ 8273—75 | 5.1.1 | ГОСТ 19285—73 | 2.4 |
| ГОСТ 8828—89 | 5.1.3 | ГОСТ 21102—80 | 4.3 |
| ГОСТ 9569—79 | 5.1.3 | ГОСТ 27015—86 | 2.2 |

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1989 г. (ИУС 3—90)**

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 14.10.98. Подписано в печать 11.11.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 155 экз. С1384. Зак. 759.

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

gost.e-ecolog.ru