ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БУМАГА ДЛЯ ПЕЧАТИ ТИПОГРАФСКАЯ

ГОСТ 9095—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН
Центральным научно-исследовательским институтом бумаги (ЦНИИБ)

Директор **Орехов Б. В.**
Руководитель темы **Товстошкурова Д. У.**
Ответственный исполнитель **Трофимова Л. Н.**

Всесоюзным научно-исследовательским институтом комплексных проблем полиграфии

Директор **Нечипоренко Н. А.**
Руководители темы: **Пензина Т. А., Загорский В. А.**

ВНЕСЕН Министерством целлюлозно-бумажной промышленности

Зам. министра **Пронин Г. Ф.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ
Отделом лесоматериалов, бумаги и целлюлозы Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник отдела **Грейниман С. Б.**
Гл. специалист **Филатова Г. С.**

Научным отделом стандартизации продукции целлюлозно-бумажной, лесной и деревообрабатывающей промышленности Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС)

И. о. зав. отделом **Попеко В. С.**
Ст. инженер **Слабунова А. З.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 27 марта 1973 г. (протокол № 39)

Председатель отраслевой научно-технической комиссии зам. председателя Госстандарта СССР **Малышков П. С.**
Члены комиссии: **Коваленко Ф. Ф., Абрамов М. Н., Белова Е. М., Грейниман С. Б., Милованов А. П., Пенязь И. В., Плеханов В. И., Степанов А. В., Тихонов В. Т., Ушаков В. П.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1973 г. № 1157

УДК 676.33(083.74) Группа К61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 9095—73

БУМАГА ДЛЯ ПЕЧАТИ ТИПОГРАФСКАЯ

Printing paper

Взамен
ГОСТ 9095—59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1973 г. № 1157 срок действия установлен

с 01.01.1975 г.
до 01.01.1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для печатания текстовых и иллюстрационно-текстовых изданий способом высокой печати.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Бумага должна выпускаться следующих номеров: 1, 2, 3.

1.2. Бумага номеров 1 и 2 должна выпускаться марок А и Б. Назначение бумаги приведено в приложении.

1.3. Бумага должна выпускаться следующих видов: машинной гладкости, глазированная, высокоглазированная.

1.4. Бумага должна выпускаться в рулонах и листах.

1.5. Форматы листовой бумаги, ширина рулона, предельные отклонения по размерам и косине листовой бумаги должны соответствовать ГОСТ 1342—68.

По заказу потребителя, при поставках бумаги на экспорт допускается выпуск бумаги других форматов с использованием всей обрезной ширины бумагоделательной машины.

1.6. Диаметр рулона должен быть 80 ± 5 см.

По соглашению сторон допускается выпуск бумаги диаметром 85 ± 5 см.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Показатели качества типографской бумаги 1-го сорта должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1973

Наименования показателей	Нормы для бумаги номеров и марок										Методы испытаний
	1					2				3		
	А			Б		А		Б				
	машинной гладкости	глазированная	высокоглазированная	машинной гладкости	глазированная	машинной гладкости	глазированная	машинной гладкости	глазированная	машинной гладкости	глазированная	
Состав по волокну, % целлюлоза сульфитная, беленая, хвойная по ГОСТ 3914—60, не менее	80	80	70	—	—	80	80	50	50	—	—	По ГОСТ 7500—65
Целлюлоза сульфитная небеленая, хвойная по ГОСТ 6501—60 или целлюлоза бисульфитная небеленая по технической документации, утвержденной в установленном порядке, не менее	—	—	—	—	—	—	—	—	—	35	35	
Целлюлоза сульфатная, беленая, хвойная по ГОСТ 9571—60, не более	—	—	20	35	35	—	—	—	—	—	—	
Целлюлоза сульфатная, беленая, лиственная по ГОСТ 14940—69:												
не более	20	20	10	—	—	—	—	—	—	—	—	
не менее	—	—	—	65	65	—	—	—	—	—	—	
Древесная масса белая по ГОСТ 10014—62, не более	—	—	—	—	—	20	20	50	50	65	65	По ГОСТ 13199—67
Масса 1 м², г	60±2,5 70±3,0 80±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	62±2,5	62±2,5	63±3,0	63±3,0	
Объемная масса, г/см³	0,75— 0,85	0,85— 0,95	0,9— 1,0	0,75— 0,85	0,85— 0,95	0,70— 0,80	0,80— 0,90	0,67— 0,77	0,80— 0,90	0,65— 0,75	0,70— 0,80	По ГОСТ 13199—67
Разрывная длина (в среднем по двум направлениям), м, не менее												По ГОСТ 13525.1—68
рулонной	2300	2300	2300	2400	2400	2200	2200	2000	2000	1900	1900	
листовой	2100	2100	2100	2200	2200	2000	2000	1800	1800	—	—	
Излом (число двойных перегибов) в поперечном направлении, не менее	4	4	4	5	5	3	3	2	2	2	2	По ГОСТ 13525.2—68

Продолжение

Наименования показателей	Нормы для бумаги номеров и марок												Методы испытаний
	1					2				3			
	А			Б		А		Б					
	машинной гладкости	глазированная	высокоглазированная	машинной гладкости	глазированная	машинной гладкости	глазированная	машинной гладкости	глазированная	машинной гладкости	глазированная		
Проклейка, мм: не менее	0,25	0,25	0,25	—	—	—	—	—	—	—	—		По ГОСТ 8049—62
не более	—	—	—	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5		
Зольность, %	16—20	16—20	16—20	18—23	18—23	16—20	16—20	15—19	15—19	10—14	12—16		По ГОСТ 7629—66
Гладкость (по лицевой и сеточной сторонам), с	30—80	120—300	300—500	30—80	150—350	30—80	200—400	30—80	100—250 150—300	30—80 40—90	100—250		По ГОСТ 12795—67 и п. 4.4 настоящего стандарта
Сорность (число соринок площадью от 0,1 до 0,5 мм² на 1 м²), не более	130	100	100	130	130	250	250	300	300	500	500		По ГОСТ 13525.4—68
соринки площадью выше 0,5 мм²	Не допускаются												
Белизна, %, не менее: без оптически отбеливающего вещества	78	78	78	78	78	72	72	66	66	63	63		По ГОСТ 7690—66
с оптически отбеливающим веществом	—	84	84	—	—	—	—	—	—	—	—		
Разница в нормах белизны между лицевой и сеточной сторонами бумаги с оптически отбеливающим веществом, %, не более	—	3,0	3,0	—	—	—	—	—	—	—	—		По ГОСТ 13525.19—71
Влажность, %	$6,0^{+1,0}_{-1,5}$	$6,0\pm1,0$	$6,0\pm1,0$	$6,0^{+1,0}_{-1,5}$	$6,0\pm1,0$	$6,0^{+1,0}_{-1,5}$	$6,0\pm1,0$	$6,0\pm1,0$	$6,0\pm1,0$	$7,0^{+1,0}_{-2,0}$	$7,0^{+1,0}_{-2,0}$		

Примечания:

1. Допускается применение других видов целлюлозы в различных соотношениях при сохранении всех технических требований настоящего стандарта.
2. По соглашению сторон допускается выпускать бумагу № 1 марки А машинной гладкости объемной массой 0,80—0,90 г/см³.
3. Для производства бумаги № 1 необходимо применять каолин не ниже 1-го сорта по ГОСТ 6138—61.

2.2. Бумага должна обладать хорошим восприятием печатных красок, иметь прочную поверхность и не должна пылить.

2.3. Просвет бумаги должен быть равномерным.

2.4. Заметная разнооттеночность в одной партии не допускается.

2.5. Обрез кромок рулонной и листовой бумаги должен быть чистым и ровным.

2.6. Намотка бумаги должна быть равномерной по всей ширине рулона.

2.7. В листовой бумаге бóльшая сторона листа должна совпадать с направлением отлива.

По соглашению сторон допускается совмещение меньшей стороны листа с направлением отлива.

2.8. В бумаге не допускаются: складки, морщины, волнистость, залощенные и матовые полосы, грязные и просвечивающие пятна, надрывы и видимые невооруженным глазом в проходящем свете отверстия.

Малозаметные морщины, залощенные и матовые полосы, просвечивающие и грязные пятна допускаются в рулонной бумаге, если масса листов с малозаметными повреждениями, определенная по ГОСТ 13525.5—68, не превышает для бумаги

№ 1—1,0%;
№ 2—1,5%;
№ 3—3,0%.

2.9. Число склеек в рулоне не должно превышать для бумаги
машинной гладкости — 2;
глазированной — 3.

2.10. Бумага должна переводиться во 2-й сорт при наличии в рулоне не более трех из перечисленных ниже отклонений от норм:

увеличении допускаемых отклонений по массе 1 м^2 бумаги на 3,0%;
снижении разрывной длины не более чем на 10%;
отклонении от нормы зольности не более чем на ±2,0%;
отклонении от нормы гладкости не более чем на ±10%;
увеличении сорности не более чем на 15%;
увеличении внутрирулонных дефектов на 1,0%;
увеличении числа склеек в рулоне до 4.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 8047—64.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят пов-

торные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от тех же товарных единиц.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047—64.

4.2. Методы испытаний — по п. 2.1 настоящего стандарта.

4.3. Кондиционирование образцов бумаги перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523—68 при относительной влажности воздуха $50 \pm 2\%$ и температуре 23^{+2}_{-3}°С.

Кондиционирование образцов перед испытанием — не менее 2 ч.

4.4. Показатель гладкости выражают минимальным и максимальным значениями из 10 определений (по 5 с лицевой и сеточной сторон), при этом два значения ниже или выше установленной нормы до 25% не учитываются.

4.5. Размеры и косину бумаги определяют по ГОСТ 7514—55.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка бумаги — по ГОСТ 1641—64 со следующим дополнением: глазированную бумагу № 2 марки Б гладкости 100—250 с и 150—300 с упаковывают и маркируют отдельно.

5.2. Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть прочно склеены по всей ширине рулона без склеивания смежных слоев. Ширина места склейки не должна превышать 15 мм; расстояние от кромки до места склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

5.3. Бумага должна транспортироваться в закрытых чистых транспортных средствах в упакованном виде.

5.4. Бумага листовая должна транспортироваться в горизонтальном положении.

5.5. Сбрасывание рулонов и кип в складах и при транспортировании не допускается.

5.6. Бумага должна храниться в закрытом складе, защищенной от атмосферных осадков и почвенной влаги.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 9095—73
Рекомендуемое

НАЗНАЧЕНИЕ ТИПОГРАФСКОЙ БУМАГИ

Характер печатной продукции	Особенности технологии	Номер, марка, вид бумаги	Масса 1 м² в г
Несложная текстовая продукция, содержащая небольшое количество штриховых иллюстраций малого формата, издания небольшого срока службы	Печать на ролевых и листовых машинах	№ 3, машинной гладкости	63
То же, с небольшим объемом несложных иллюстраций линиатурой до 30 лин/см	То же	№ 3, глазированная	63
Текстовая продукция, содержащая небольшое количество штриховых иллюстраций малого формата, издания среднего срока службы	»	№ 2, марок А и Б, машинной гладкости	60, 62, 70
Текстовая продукция, содержащая штриховые и тоновые иллюстрации, линиатурой до 40 лин/см, издания среднего срока службы	»	№ 2, марок А и Б глазированная	60, 62, 70
Текстовая продукция, содержащая несложные штриховые иллюстрации, издания длительного срока службы	»	№ 1, марки А, машинной гладкости	60, 70, 80
То же, для изданий повышенной прочности	»	№ 1, марки Б, машинной гладкости	60, 70
Сложная текстовая продукция, содержащая штриховые и тоновые иллюстрации, линиатурой до 40 лин/см, издания длительного срока службы	»	№ 1, марки А, глазированная	60, 70
То же, издания повышенной прочности	»	№ 1, марки Б, глазированная	60, 70
Сложная текстовая продукция, содержащая сложные штриховые и тоновые иллюстрации, линиатурой до 48 лин/см, издания длительного срока службы	Печать на листовых машинах	№ 1, марки А, высокоглазированная	60
То же, издания с большим объемом иллюстраций большого формата	То же	№ 1, марки А высокоглазированная	70

Примечания:

1. Бумага массой 1 м² 70 г рекомендуется, главным образом, для листовой печати.

2. Бумага типографская № 3 рекомендуется только для малообъемных книг и брошюр.

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *С. Ю. Миронова*
Корректор *С. Н. Ефимова*

Сдано в наб. 18.05.73 Подп. в печ. 25.06.73 0,5 п. л. Тир. 12000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1058

gost.e-ecolog.ru