МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ 6749— 2005

БУМАГА-ОСНОВА ДЛЯ ОБОЕВ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 5—2005/72



Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Центральный научно-исследовательский институт бумаги», Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 157 «Древесная масса. Бумага, картон и изделия из них»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 22 от 4 ноября 2005 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минторгэкономразвития
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 апреля 2006 г. № 68-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 6749—2005 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2007 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 6749—86

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2006

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Классификация, размеры и обозначение 2
5 Технические требования 3
6 Правила приемки 7
7 Методы испытаний 7
8 Транспортирование и хранение 8

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БУМАГА-ОСНОВА ДЛЯ ОБОЕВ

Технические условия

Paper-base for wallpaper. Specifications

Дата введения — 2007—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на бумагу-основу (далее — бумагу), предназначенную для изготовления отделочных материалов на бумажной основе (далее — обоев) с печатным рисунком и/или с другим декоративным покрытием для отделки стен и потолков жилых и общественных зданий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1641—75 Бумага. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ ИСО 1924-1—96 Бумага и картон. Определение прочности при растяжении. Часть 1. Метод нагружения с постоянной скоростью

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7585.1—94 Бумага и картон. Определение машинного направления и сеточной стороны. Часть 1. Методы определения машинного направления

ГОСТ 7585.2—94 Бумага и картон. Определение машинного направления и сеточной стороны. Часть 2. Методы определения сеточной стороны

ГОСТ 7629—93 (ИСО 2144—87) Бумага и картон. Метод определения золы

ГОСТ 8047—2001 (ИСО 186—94) Бумага и картон. Отбор проб для определения среднего качества

ГОСТ 8828—89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 8874—80 Бумага. Метод определения прозрачности и непрозрачности

ГОСТ 9569—79 Бумага парафинированная. Технические условия

ГОСТ 10014—73 Масса древесная беленая и белая. Технические условия

ГОСТ 10700—97 Макулатура бумажная и картонная. Технические условия

ГОСТ 12057—81 Бумага и картон. Методы определения линейной деформации

ГОСТ 12605—97 (ИСО 535—91) Бумага и картон. Метод определения поверхностной впитываемости при одностороннем смачивании (метод Кобба)

ГОСТ 12795—89 (ИСО 5627—84) Бумага и картон. Метод определения гладкости по Бекку

ГОСТ 13199—88 (ИСО 536—76) Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод определения массы продукции площадью 1 м^2

ГОСТ 13523—78 Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод кондиционирования образцов

Издание официальное

ГОСТ 13525.3—97 (ИСО 1974—90) Полуфабрикаты волокнистые и бумага. Метод определения сопротивления раздиранию (метод Эльмендорфа)

ГОСТ 13525.4—68 Бумага и картон. Метод определения сорности

ГОСТ 13525.5—68 Бумага и картон. Метод определения внутрирулонных дефектов

ГОСТ 13525.7—68 Бумага и картон. Метод определения влагопрочности

ГОСТ 13525.19—91 (ИСО 287—85) Бумага и картон. Метод определения влажности. Метод высушивания в сушильном шкафу

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 17052—86 Производство бумаги и картона. Термины и определения

ГОСТ 19088—89 Бумага и картон. Термины и определения дефектов

ГОСТ 21102—97 Бумага и картон. Методы определения размеров и косины листа

ГОСТ 27015—86 Бумага и картон. Методы определения толщины, плотности и удельного объема

ГОСТ 30022.2—93* (ИСО 8791-2—90) Бумага и картон. Метод определения шероховатости (метод с применением пропускания воздуха). Метод Бендтсена.

ГОСТ 30113—94 (ИСО 2470—77) Бумага и картон. Метод определения белизны

ГОСТ 30115—95 (ИСО 8791-1—86) Бумага и картон. Определение шероховатости / гладкости (методы с применением пропускания воздуха). Общие требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17052.

4 Классификация, размеры и обозначение

4.1 Бумага для обоев должна изготовляться следующих классов:

- однослойная;
- двухслойная.

4.2 В зависимости от характеристик и назначения бумага должна изготовляться следующих марок, перечисленных в таблице 1.

Таблица 1

Класс	Марка, масса бумаги площадью 1 м^2, г	Назначение
Однослойная	А1 110 ± 3; 120 ± 3; 130 ± 3	Для обоев гладких и рельефных с отделкой верхней стороны способом глубокой печати, велюровых, металлизированных, профильных вспененных
	А2 110 ± 3; 120 ± 3; 130 ± 3 120 ± 3	Для обоев гладких и рельефных с отделкой верхней стороны высоким, флексографским или офсетным способами печати, велюровых, металлизированных, текстильных Для обоев виниловых вспененных
	В1 70,0 ± 3,0; 80,0 ± 3,0	Для обоев дуплекс: тисненых, тисненых окрашенных, тисненых с раппортом, профильных вспененных, декорированных природным веществом, в качестве верхнего слоя, не запечатанного рисунком или запечатанного глубоким способом печати

* На территории Российской Федерации не действует. До принятия ГОСТ Р «Бумага и картон. Определение шероховатости/гладкости (метод с пропусканием воздуха). Часть 2. Метод Бендтсена». В Российской Федерации шероховатость определяют на приборе Бендтсена по ГОСТ 30115 в соответствии с инструкцией, прилагаемой к прибору.

Окончание таблицы 1

Класс	Марка, масса бумаги площадью 1 м^2, г	Назначение
Однослойная	В2 70,0 ± 3,0, 80,0 ± 3,0	Для обоев дуплекс: тисненых, профильных вспененных, декорированных природным веществом, текстильных, в качестве верхнего слоя, запечатанного высоким, флексографским или офсетным способами печати
	Н1 80,0 ± 3,0, 90,0 ± 3,0	Для обоев вида «необработанное бумажное полотно», для рельефных обоев тисненых дуплекс в качестве нижнего слоя
	Н2 80,0 ± 3,0	Для обоев вида «необработанное бумажное полотно», для обоев тисненых дуплекс в качестве нижнего слоя
Двухслойная	Д1 110 ± 3; 120 ± 3, 130 ± 3	Для обоев гладких и тисненых окрашенных, тисненых с раппортом, с металлическим эффектом
	Д2 120 ± 3	Для обоев гладких, тисненых окрашенных, тисненых с раппортом с применением полиграфических способов печати, кроме глубокого

4.3 Бумага должна изготовляться в рулонах. Номинальная ширина рулона бумаги — 550 мм. Предельные отклонения по ширине не должны превышать ± 2 мм.

Диаметр рулонов должен быть не менее 700 мм, но не более 1000 мм. Предельные отклонения по диаметру рулона не должны превышать ± 50 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять бумагу с другими размерами рулонов.

4.4 Условное обозначение бумаги должно включать: слова « Бумага для обоев», обозначение марки, массу бумаги площадью 1 м^2, обозначение настоящего стандарта и оптического отбеливателя — ООВ (при наличии).

Пример условного обозначения бумаги для обоев марки А1, массой площади 1 м^2 110 г по ГОСТ 6749—2005, с оптическим отбеливателем:

Бумага для обоев А1 — 110 ГОСТ 6749—2005, ООВ

5 Технические требования

5.1 Бумага должна изготовляться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

5.2 По показателям качества бумага должна соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для бумаги								Метод испытания
	однослойной марок						двухслойной марок		
	А1	А2	В1	В2	Н1	Н2	Д1	Д2	
1 Масса бумаги площадью 1 м^2, г	110 ± 3 120 ± 3 130 ± 3	110 ± 3 120 ± 3 130 ± 3	70,0 ± 3,0 80,0 ± 3,0	70,0 ± 3,0 80,0 ± 3,0	80,0 ± 3,0 90,0 ± 3,0	80,0 ± 3,0 90,0 ± 3,0	110± 3 120± 3 130± 3	120± 3	По ГОСТ 13199
2 Предельное отклонение массы бумаги площадью 1 м^2 по ширине рулона, г, не более	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	По ГОСТ 13199 и 7.5 настоящего стандарта
3 Толщина, мкм	110—150	110—150	80—100	80—100	110—170	110—170	130—150	240—270	По ГОСТ 27015

Продолжение таблицы 2

Наименование показателя	Норма для бумаги								Метод испытания
	однослойной марок						двухслойной марок		
	А1	А2	В1	В2	Н1	Н2	Д1	Д2	
4 Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее:									По ГОСТ ИСО 1924-1 и 7.6 настоящего стандарта
в сухом состоянии	1,2	1,2	1,2	1,2	1,4	1,4	1,2	1,2	
во влажном состоянии	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	
5 Разрушающее усилие при растяжении в машинном направлении, Н, не менее	75,0	75,0	50,0	50,0	50,0	50,0	80,0	50,0	По ГОСТ ИСО 1924-1
6 Разрушающее усилие при растяжении в машинном направлении во влажном состоянии, Н, не менее	8,0	8,0	6,5	6,5	6,5	6,5	8,0	8,0	По ГОСТ 13525.7 и 7.6 настоящего стандарта
7 Поверхностная впитываемость воды при одностороннем смачивании, (метод Кобба$_{60}$) по верхней стороне, г/м^2	18,0—25,0	18,0—25,0	18,0—25,0	18,0—25,0	18,0—25,0	18,0—25,0	18,0—25,0	18,0—25,0	По ГОСТ 12605
8 Гладкость верхней стороны, с	150—250	40—100	150—250	40—100	—	—	100—250	40—100	По ГОСТ 12795 и 7.7 настоящего стандарта
9 Шероховатость, мл/мин, не более	135	140	170	170	—	—	—	—	По ГОСТ 30115 и ГОСТ 30022.2
10 Сопротивление раздиранию в машинном направлении, мН, не менее	800	800	500	500	500	500	800	800	По ГОСТ 13525.3
11 Содержание золы, %	14—18	18—22	14—18	18—22	—	—	8,0—15,0	8,0—15,0	По ГОСТ 7629 и 7.8 настоящего стандарта
12 Влажность, %	4,0—7,0	4,0—7,0	4,0—7,0	4,0—7,0	4,0—7,0	4,0—7,0	4,0—7,0	4,0—7,0	По ГОСТ 13525.19

Окончание таблицы 2

Наименование показателя	Норма для бумаги								Метод испытания
	однослойной марок						двухслойной марок		
	А1	А2	В1	В2	Н1	Н2	Д1	Д2	
13 Белизна верхней стороны, %, не менее: без оптического отбеливателя с оптическим отбеливателем	76,0 85,0—95,0		76,0 85,0—95,0		65,0 —	— —	76,0 85,0—95,0		По ГОСТ 30113
14 Непрозрачность, %, не менее	97,0		92,0		—		—		По ГОСТ 8874
15 Сорность — количество соринок на верхней стороне площадью: от 0,1 до 0,5 мм^2, не более более 5 мм^2	80 Не допускается		80 Не допускается		— —		80 Не допускается		По ГОСТ 13525.4
16 Линейная деформация в поперечном направлении, %, не более	2,5		3,0		3,0		—		По ГОСТ 12057 и 7.9 настоящего стандарта

Примечания

1 Показатель «шероховатость» определяют по согласованию изготовителя с потребителем.

2 Допускается по согласованию изготовителя с потребителем гладкость верхней стороны бумаги марки Д1 до 500 с.

5.3 Характеристики

Бумага должна изготовляться из следующих полуфабрикатов:

однослойная:

марок А1, А2, В1, В2:

- целлюлозы беленой хвойной сульфатной (далее — СФА) по нормативному документу (далее — НД) или техническому документу или сульфитной (далее — СФИ) по НД — от 75 % до 85 %;
- целлюлозы беленой лиственной СФА — от 15 % до 25 %.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление бумаги из 100 % беленой хвойной СФИ целлюлозы.

Примечание — Бумага марки А2 для изготовления виниловых обоев может содержать до70 % беленой лиственной СФА целлюлозы и до 30 % беленой хвойной СФА целлюлозы.

марки Н1:

- целлюлозы СФА или СФИ небеленой — не менее 40 %;
- макулатуры по ГОСТ 10700 марок МС-1А, МС-2А, МС-3А и/или беленой древесной массы по ГОСТ 10014 — не более 60 %;

марки Н2:

- макулатуры по ГОСТ 10700 марок МС-1А, МС-2А, МС-3А — 100 %.

Допускается изготовлять бумагу марки Н1 с применением других волокнистых полуфабрикатов при условии соответствия бумаги всем требованиям настоящего стандарта;

двухслойная:

марок Д1 и Д2:

- верхний слой из 100 % целлюлозы в составе: беленой хвойной СФИ целлюлозы не менее 80 % и беленой лиственной СФА целлюлозы не более 20 %;

- нижний слой из небеленой СФИ целлюлозы и с содержанием беленой древесной массы по НД и/или макулатуры по ГОСТ 10700 марок МС-1А, МС-2А, МС-3А — не более 40 %.

Допускается изготовлять бумагу с содержанием в композиции химических волокон при условии соответствия продукции по показателям качества требованиям настоящего стандарта.

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

Для бумаги марок Н1 и Н2 наличие сгустков нераспущенных и флокулированных волокон не допускается.

5.5 Верхний слой двухслойной бумаги должен равномерно и полностью укрывать нижний слой; вкрапления любого происхождения, видимые на верхнем слое, не допускаются.

5.6 Разнооттеночность бумаги в пределах одной партии не допускается.

5.7 Намотка бумаги должна быть равномерно плотной по всей ширине рулона.

5.8 Структура, поверхность и рулоны бумаги не должны иметь дефектов по ГОСТ 19088.

Внутрирулонные дефекты (складки, морщины, волнистость, залощенность) допускаются, если показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5, не превышает 2 % для однослойной бумаги марок А1, А2, В1, В2 и Д1; для остальных марок — 3 %.

5.9 Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть прочно склеены по ширине рулона двухсторонней липкой лентой по НД или равномерным тонким слоем клея по НД. Расстояние от кромок полотна до места склейки должно быть не более 10 мм. Ширина склейки — от 15 до 60 мм. Склеивание смежных слоев бумаги не допускается.

Число склеек в рулоне не должно быть более двух. Место склейки должно быть отмечено цветным сигналом, видимым с одной торцевой стороны рулона после снятия с него упаковки.

В партии бумаги допускается не более 20 % рулонов со склейками.

5.10 Бумага должна обладать прочной поверхностью и не пылить при изготовлении обоев.

5.11 Упаковка

Упаковывание бумаги — по ГОСТ 1641 (раздел 2) со следующими дополнениями.

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

5.11.2 При упаковывании рулонов однослойной бумаги марок А и В, двухслойной бумаги марок Д после двух слоев оберточной бумаги дополнительно должен укладываться один слой парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или водонепроницаемой двухслойной бумаги по ГОСТ 8828, или полиэтиленовой пленки по НД, или другого водонепроницаемого материала по НД. На торцы упаковываемого рулона после одного круга оберточной бумаги должен укладываться круг из того же водонепроницаемого материала.

5.11.3 По согласованию с потребителем допускается совместное упаковывание двух рулонов бумаги со стыкованными торцами.

5.12 Маркировка

Маркировка бумаги должна проводиться по ГОСТ 1641 с нанесением следующей дополнительной информации:

- номера партии;
- количества квадратных метров в рулоне;
- национального знака соответствия продукции (при наличии);
- условий безопасного хранения;
- штрихового кода продукции (при наличии).

Маркировка должна наноситься на торец неупакованного рулона. На упакованный рулон наклеивают этикетку, содержащую сведения по ГОСТ 1641, и изложенную выше дополнительную информацию.

Маркировка бумаги, изготовленной с ООВ, должна дополняться словами « с ООВ». В маркировку могут быть внесены другие сведения в соответствии с нормами законодательства, действующего в каждом из государств — участников Соглашения и устанавливающего порядок маркирования продукции.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается текст маркировки излагать на государственном языке страны-потребителя.

На каждый упакованный рулон наносят манипуляционные знаки «Крюками не брать», «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192 и предупредительную надпись «Не бросать».

Допускается дополнять маркировку другими сведениями, например юридическим адресом поставщика (продавца), товарной маркой продукции.

6 Правила приемки

6.1 Бумагу предъявляют к приемке партиями.

6.2 Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047.

6.3 Каждая партия бумаги должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 8047 с включением в документ следующей дополнительной информации:

- номера партии;
- количества единиц продукции (рулонов) в партии;
- наименования минерального наполнителя (мел, каолин);
- другой информации (при необходимости).

6.4 При отгрузке потребителю бумаги от разных партий допускается оформлять сопроводительный документ, содержащий объединенные сведения по 6.3.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

7 Методы испытаний

7.1 Отбор проб — по ГОСТ 8047.

7.2 Кондиционирование проб бумаги перед испытаниями и испытания проводят в условиях, предусмотренных ГОСТ 13523, при относительной влажности (50 ± 2) % и температуре воздуха (23 ± 1) °С.

Продолжительность кондиционирования — не менее 2 ч.

7.3 Размеры рулонов бумаги определяют по ГОСТ 21102 .

Диаметр рулона измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502 таким образом, чтобы нулевая отметка рулетки совпадала с кромкой рулона, а измерительная шкала проходила через центр рулона.

7.4 Определение машинного направления, сеточной стороны проводят соответственно по ГОСТ 7585.1 и ГОСТ 7585.2.

7.5 Допустимое отклонение массы бумаги площадью 1 $м^2$ по ширине рулона определяют по ГОСТ 13199 со следующими дополнениями:

- от 10 произвольно отобранных листов пробы с помощью прямоугольного шаблона размером (200,0 ± 0,5) × (250,0 ± 0,5) мм на расстоянии не менее 50 мм от каждой кромки отрезают по одному образцу длиной (250 ± 1) мм в машинном направлении;
- за результат принимают разность между полученными среднеарифметическими значениями массы бумаги площадью 1 $м^2$ для каждой кромки рулона.

7.6 Разрушающее усилие при растяжении в машинном направлении и относительное удлинение в момент разрушения влажных образцов при длительном намокании определяют по ГОСТ 13525.7 (раздел 3) со следующими дополнениями:

- образец полностью погружают в воду;
- время выдерживания образцов в воде — (300 ± 5) с;
- результат измерения разрушающего усилия при растяжении бумаги марок В1, В2, Н1, Н2 округляют до 0,5 Н, остальных марок — до 1 Н.

7.7 Гладкость верхней стороны определяют по ГОСТ 12795, при этом значения гладкости, определенной в трех произвольных точках по ширине листа пробы, не должны различаться более чем на 20 с.

7.8 При определении содержания золы в бумаге, содержащей каолин, температура прокаливания должна быть (900 ± 25) °С, а в бумаге, содержащей карбонат кальция (мел), температура прокаливания должна быть (575 ± 25) °С.

7.9 Линейную деформацию после обработки водой и последующего высушивания на воздухе определяют по ГОСТ 12057 со следующим дополнением:

- время выдерживания образцов в воде — не менее 30 мин. Образцы кладут на стекло и высушивают не менее 12 ч на воздухе.

7.10 Показатели по 5.4—5.8, 5.10 определяют визуально.

7.11 Ширину склеек и расстояние до места склейки измеряют линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование и хранение бумаги — по ГОСТ 1641 (раздел 5) со следующим дополнением:

- бумага, упакованная по 5.11, должна храниться в крытых складах, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, на расстоянии не менее 1 м от отопительных устройств и вдали от источников открытого огня.

УДК 676.51:006.354 МКС 85.060 К61 ОКП 54 3191

Ключевые слова: бумага-основа для обоев, классификация, размеры, технические требования, методы испытаний, упаковка, маркировка

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 17.05.2006. Подписано в печать 14.06.2006. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,05. Тираж 181 экз. Зак. 398. С 2947.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru