Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 10354—63

ПЛЕНКА ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ

Polyethylene film

Группа Л27

Настоящий стандарт распространяется на пленку, изготовляемую из полиэтилена низкой плотности методом экструзии с последующим пневматическим растяжением и применяемую в качестве упаковочного, морозостойкого, влагонепроницаемого материала в различных областях техники, сельского хозяйства и в быту.

I. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1. В зависимости от физико-механических свойств пленку полиэтиленовую изготовляют двух марок: А и Б.

2. Пленка должна изготовляться следующих размеров:

а) толщина и допускаемые отклонения по толщине в *мм*:

от 0,030 до 0,080	±0,015
„ 0,081 „ 0,120	±0,020
„ 0,121 „ 0,150	±0,030
„ 0,151 „ 0,200	±0,050

б) ширина в *мм*, не менее:

рукава (в сложенном виде)	230
полотна	600

допускаемые отклонения по ширине в *мм*:

рукава шириной до 1 *м*	±20
„ „ более 1 *м*	±30
полотна	±20

в) длина в *м*, не менее 25.

Допускаются отдельные куски длиной не менее 3 *м*.

Внесен Государственным комитетом по химии при Госплане СССР

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 29/I 1963 г.

Срок введения 1/VII 1964 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Пленка должна соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименования показателей	Нормы	
	Марка А	Марка Б
1. Предел прочности при разрыве в *кгс/см*^{2}, не менее	120	100
2. Относительное удлинение при разрыве в %, не менее	300	200
3. Морозостойкость в °С, не выше	Минус 60	

4. Пленка по внешнему виду должна быть полупрозрачной с гладкой или шероховатой поверхностью. Не допускаются трещины, сквозные отверстия, разрывы.

5. Пленка должна изготовляться:

нестабилизированной—натурального цвета;

стабилизированной — различных цветов в зависимости от применяемого стабилизатора;

окрашенной—различных цветов (стабилизированной и нестабилизированной).

6. Толщина пленки в пределах, указанных в п. 2 настоящего стандарта, ширина полотна и рукава в зависимости от толщины пленки, а также цвет и наличие стабилизатора согласовываются между потребителем и поставщиком при заказе.

По согласованию между потребителем и поставщиком допускается выпуск пленки в виде рукава и полотна меньших размеров по ширине.

7. Возможность применения пленки для пищевых и медицинских целей согласовывается потребителем с Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

8. Предприятие-поставщик обязано гарантировать соответствие всей выпускаемой полиэтиленовой пленки требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

9. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

За партию принимают количество пленки, одновременно предъявленное к сдаче и сопровождаемое одним удостоверением о качестве.

10. При контрольной проверке размеров (ширина, толщина), предела прочности и относительного удлинения при разрыве пробу отбирают в размере 1 *пог. м* от каждого рулона 10% мест партии, но не менее чем от двух рулонов.

11. При неудовлетворительных результатах испытания хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

12. Внешний вид пленки определяют визуально без применения увеличительных приборов на 5—10 *м* каждого рулона, отобранных по п. 10 настоящего стандарта.

13. Определение размеров пленки. Измерение толщины производят на конце среза по ширине полотна: первый замер производят на расстоянии 10 *мм* от края, последующие через каждые 100 *мм*.

Пленку толщиной до 0,120 *мм* замеряют рычажной скобой по ГОСТ 11098—64, толщиной более 0,120 *мм*—микрометром с ценой деления 0,01 *мм*.

Если в отдельной точке толщина пленки отклоняется от допуска по толщине, то производят замер другой точки, находящейся на расстоянии не более 20 *мм* влево или вправо от точки, взятой первоначально.

Из найденных замеров указывают в паспорте минимальное и максимальное значения.

Проверку ширины и длины пленки производят любым мерительным инструментом с ценой деления 1 *мм*.

14. Определение предела прочности и относительного удлинения при разрыве производят по ГОСТ 270—64 на разрывной машине со шкалой 5 или 10 *кгс* (в зависимости от толщины пленки). Для испытания берут образцы прямоугольной формы шириной 15±0,15 *мм* и длиной 120±2 *мм* при скорости опускания нижнего зажима 500 *мм/мин*. Начальное расстояние между зажимами 50 *мм*. Испытания проводят при температуре 20±2°С.

Образцы вырезают из пленки специальным вырубным ножом (по 5 образцов в каждом направлении).

Толщину образца замеряют в четырех точках согласно п. 13 настоящего стандарта.

Ширину образца контролируют по ширине вырубного ножа.

На образцах восковым карандашом наносят метки: 50 *мм*—для укрепления образца в зажимах, 25 *мм*—для измерения удлинения. Закрепление образцов в зажимах машины производят с прокладками из прорезиненной ткани или других материалов.

При расчете предела прочности принимают минимальное значение по толщине из четырех замеров каждого образца.

По пределу прочности и относительному удлинению вычисляют начальное среднее арифметическое значение пяти определений отдельно для продольного и поперечного направлений. Образцы, показатели которых отклоняются в обе стороны от вычисленного среднего значения более чем на 20%, в расчет не принимаются.

Остальные образцы признаются годными, и по их показателям вычисляют конечные средние арифметические значения продольного и поперечного направлений.

За результаты испытаний принимают среднее арифметическое конечных средних значений в продольном и поперечном направлениях.

Если отбрасывается более 50% значений по отдельным образцам, то испытание повторяют на удвоенном количестве образцов. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

15. Определение морозостойкости пленок производят на приборе, изображенном на чертеже.

Количество образцов в виде полос размером $120\pm2\times10\pm0{,}5$ *мм* должно быть не менее двух.

В сосуд *1* заливают спирт или другую жидкость, которые охлаждают до заданной температуры путем добавления твердой углекислоты. Охлаждаемую смесь периодически перемешивают мешалкой *9*. Образец, зажатый в зажим *5*, помещают в сосуд *4* и выдерживают при заданной температуре (—60±2°) 15 *мин*, после чего, не вынимая образца и не касаясь его, поднимают вверх ручку *12*, к которой прикреплен тросик *8*, и производят изгиб образца на 180°. При этом оба испытанные образца не должны иметь трещин и изломов.

Радиус изгиба пластины верхнего зажима, вокруг которой производят изгиб образцов, должен быть равен 2 *мм*, а рабочее расстояние между зажимами—50 *мм*.

IV. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

16. Пленку сматывают в рулоны на бобины, обертывают в упаковочную бумагу и помещают в ящики или контейнеры в подвешенном состоянии или в другой вид тары, обеспечивающий сохранность пленки.

17. На каждый упакованный рулон пленки наклеивают этикетку с обозначением:

а) наименования предприятия-поставщика;
б) наименования продукта и марки;
в) указания «стабилизированная» или «нестабилизированная»;
г) даты изготовления;
д) размера пленки (толщины и ширины);
е) номера партии;
ж) номера рулона;

з) веса рулона нетто;

и) номера настоящего стандарта.

На каждом ящике делают надпись, прикрепляют бирку или приклеивают этикетку с указанием:

1) наименования организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

2) наименования предприятия-поставщика;

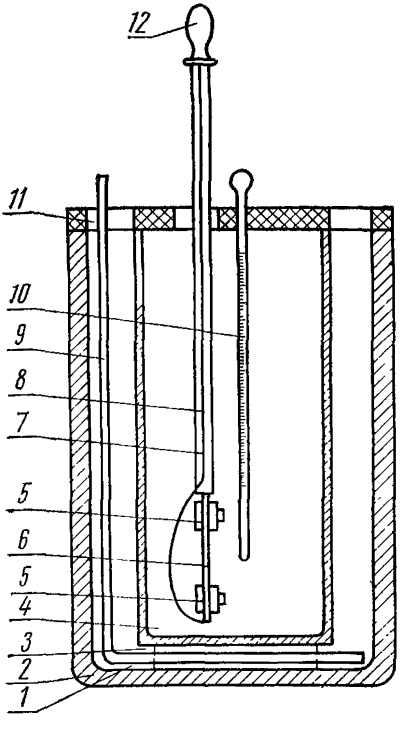
3) наименования пленки;

4) цвета окрашенной пленки;

5) номера партии;

6) веса нетто;

7) надписи: «Не бросать», «Не ставить вертикально».



1—сосуд для загрузки охлаждающей смеси; *2*—теплоизоляция; *3*—подставка; *4*—сосуд для испытания образцов на морозостойкость; *5*—зажимы; *6*—образец; *7*—трубка; *8*—тросик; *9*—мешалка; *10*—термометр; *11*—отверстие для загрузки охлаждающей смеси; *12*—ручка.

18. Каждая поставляемая партия пленки должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика;

в) указание «стабилизированная» или «нестабилизированная»;

г) цвет окрашенной пленки;

д) дату изготовления;

е) размеры пленки (толщину и ширину);

ж) номер партии;

з) вес нетто;

и) показатели качества пленки по проведенным испытаниям или подтверждение о соответствии партии пленки требованиям настоящего стандарта;

к) номер настоящего стандарта;

19. Пленку хранят в темном сухом складском помещении на расстоянии не менее 1 *м* от нагревательных приборов.

Замена

ГОСТ 270—64 введен взамен ГОСТ 270—53.

ГОСТ [illegible]3—64 введен взамен ГОСТ 4731—53.

gost.e-ecolog.ru