

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БУМАГА И КАРТОН ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ И КОНУСОВ

ГОСТ 891—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.2/.4 : 677.05(083.74) Группа К67

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БУМАГА И КАРТОН ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ И КОНУСОВ

Технические условия

Paper and board for textile spools and tapers. Specifications

ГОСТ 891—75*

Взамен ГОСТ 891—67

ОКП 54 3670, 54 4233

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 ноября 1975 г. № 3459 срок введения установлен с 01.01.77

Постановлением Госстандарта от 10.02.82 № 534 срок действия продлен до 01.01.88

в части бумаги односторонней гладкости марок А и Б с 01.07.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумагу и картон, предназначенные для изготовления конических и цилиндрических патронов и конусов для текстильной промышленности.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Бумага и картон в зависимости от назначения должен изготовляться четырех марок:

А и Б — бумага для изготовления патронов;

В — картон для изготовления конусов для намотки пряжи из натуральных волокон,

Г — картон для изготовления конусов для намотки пряжи из синтетических волокон.

1.2. Бумага и картон должен выпускаться в рулонах. Ширина рулонов устанавливается:

для бумаги марок А и Б — 750, 1100, 1150 и 1560 мм;

для картона марки В — 1550 и 1800 мм;

для картона марки Г — 1000 мм.

Предельные отклонения по ширине не должны превышать:

для бумаги марок А и Б и картона марки В — ±5 мм,

для картона марки Г — ±20 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в апреле 1979 г., феврале 1982 г., январе 1986 г. (ИУС 5—79, 5—82, 6—85).*

© Издательство стандартов, 1986

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Бумага и картон для текстильных патронов и конусов должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2.1. По показателям качества бумага и картон для текстильных патронов должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование показателей	Нормы для марок				Методы испытаний
	А	Б	В	Г	
1. Состав по волокну, %:					По ГОСТ 7500—85
целлюлоза сульфитная небеленая марки Ж-4 по ГОСТ 6501—82, не менее	65	65	65	—	
древесная масса по ГОСТ 10014—73 или макулатура по ГОСТ 10700—84, не более	35	35	35	—	
или					
целлюлоза сульфатная небеленая из хвойной древесины по нормативно-технической документации, не менее	50	50	50	—	
макулатура по ГОСТ 10700—84, не более	50	50	50	—	
целлюлоза сульфатная небеленая марки НС-2 по ГОСТ 11208—82, не менее	—	—	—	100	
2. Масса бумаги и картона площадью 1 м², г	240±10	180±10	400±16	420±35	По ГОСТ 13199—67, ГОСТ 12432—77
3. Толщина, мм	0,36±0,02	0,27±0,02	0,62±0,03	0,50±0,05	По ГОСТ 13199—67, ГОСТ 12432—77
4. Предел прочности при растяжении в среднем по двум направлениям, МПа (кгс/мм²), не менее	17 (1,7)	17 (1,7)	14 (1,4)	49 (5,0)	По ГОСТ 13525.1—79

Продолжение

Наименование показателей	Нормы для марок				Методы испытаний
	А	Б	В	Г	
5. Прочность на излом — число двойных перегибов в среднем по двум направлениям, при растягивающем усилии 12,75 Н (1,3 кгс), не менее	15	15	20	1000	По ГОСТ 13525.2—80
6. Проклейка, мм, не менее	1,2	1,2	1,2	—	По ГОСТ 8049—62
7. Впитываемость при одностороннем смачивании по каждой стороне, г	40—80	40—80	40—80	—	По ГОСТ 12605—82 и п. 4.6 настоящего стандарта
8. Массовая доля золы	6±2	6±2	6±2	—	По ГОСТ 7629—77 и п. 4.4 настоящего стандарта
9. Влажность, %	7±1	7±1	7±1	8±2	По ГОСТ 13525.19—71
10. (Исключен, Изм. № 1).					
11. Гладкость	Односторонняя и машинная		Машинная		—

(Измененая редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.2. Бумага марок А и Б и картон марки В должны вырабатываться цвета натурального волокна и окрашенными в яркие цвета: оранжевый, розовый, желтый, зеленый, голубой, фиолетовый, коричневый.

Картон марки Г должен вырабатываться цвета натурального волокна и окрашенным не менее чем в три цвета.

Ярко выраженная разнооттеночность бумаги и картона в одной партии не допускается.

2.3. Гладкость, цвет и интенсивность окраски бумаги и картона должны соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.4. Окраска бумаги и картона должна быть прочной.

2.5. Обрез кромок бумаги и картона должен быть ровным, без надрывов и заусенцев.

2.6. Поверхность бумаги и картона должна быть без складок, морщин, значительного коробления, пятен, отверстий и бугорков, матовых и залощенных полос, видимых невооруженным глазом.

Малозаметные складки, морщины, залощенные и матовые по-

лосы, пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе перемотки, допускаются, если показатель этих внутрирулонных дефектов, определенных по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 2,0%.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7. Число обрывов в рулоне не должно превышать двух.

2.8. Диаметр рулонов бумаги и картона должен быть 650—750 мм.

По согласованию с потребителем допускается выпускать рулоны меньшего диаметра.

2.9. Концы обрывов в рулоне не должны склеиваться.

2.10. Места обрывов должны быть обозначены цветными бумажными сигналами, резко отличающимися от цвета бумаги, видимыми с торца рулона.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047—78.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора образцов и подготовка их к испытаниям — по ГОСТ 8047—78.

4.2. Методы испытаний — по п. 2.1 со следующими дополнениями: кондиционирование образцов бумаги марок А и Б и картона марки В перед испытанием и испытание проводят при относительной влажности воздуха 50±2% и температуре (23±2)°С, картона марки Г — при относительной влажности воздуха 65±2% и температуре 20±2°С по ГОСТ 13523—78.

Продолжительность кондиционирования — не менее 2 ч для бумаги и картона марок А, Б, В и не менее 3 ч для картона марки Г.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Размеры бумаги и картона — по ГОСТ 21102—80.

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

4.3, 4.4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.5. Метод определения прочности окраски бумаги и картона

Метод основан на действии водяного пара на белую пряжу, намотанную на поверхность цилиндра, свернутого из цветной бумаги или картона.

4.5.1. *Аппаратура и материалы*

При испытании должны применяться следующие аппаратура и материалы:

сосуд металлический размером 200×50×250 мм;

шаблон металлический размером 100×150 мм;

секундомер по ГОСТ 5072—79;

электрическая плитка;

пряжа белая по нормативно-технической документации.

4.5.2. *Проведение испытания*

Испытанию подвергают образец размером 100×150 мм. Образец сворачивают в цилиндр диаметром 25—30 мм, на него наматывают 2—3 слоя белой пряжи.

В металлический сосуд наливают воду и доводят до кипения. Цилиндр с пряжей помещают горизонтально в сосуд на расстоянии 100 мм от уровня кипящей воды и закрывают сосуд картонной крышкой. Продолжительность испытания 30 мин.

Окраска бумаги и картона считается прочной, если пряжа не окрашивается.

4.6. Продолжительность определения впитываемости при одностороннем смачивании 60 с, время выдержки цилиндра в перевернутом положении — 45 с.

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение бумаги — по ГОСТ 1641—75, картона — по ГОСТ 7691—81.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2—5.4. **(Исключены, Изм. № 3).**

Изменение № 4 ГОСТ 891—75 Бумага и картон для текстильных патронов и конусов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.04.87 № 1201

Дата введения 01.10.87

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

(Продолжение см. с. 182)

По всему тексту стандарта исключить марку: Б.

Пункт 1.2. Заменить слово: «выпускаться» на «изготовляться».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.3: «1.3. Диаметр рулонов бумаги и картона должен быть 650—750 мм. По согласованию с потребителем допускается изготовлять рулоны меньшего диаметра.

Пример условного обозначения бумаги марки А машинной гладкости для изготовления патронов шириной рулона 750 мм:

Бумага марки А—750 М ГОСТ 891—75».

Пункт 2.1. Таблицу изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 183)

Наименование показателя	Норма для марки					Метод испытания
	А		В		Г	
	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	
Состав по волокну, %						По ГОСТ 7500—85
Целлюлоза сульфатная небеленая марки Ж-4 по ГОСТ 6501—82, не менее	65	65	65	65	—	
Древесная масса по ГОСТ 10014—73 или макулатура по ГОСТ 10700—84 марок МС-1, МС-2, МС-4, не более	35	35	35	35	—	
или						
Целлюлоза сульфатная небеленая из хвойной древесины по нормативно-технической документации, не менее	50	50	50	50	—	
Макулатура по ГОСТ 10700—84 марок МС-1, МС-2, МС-4 не более	50	50	50	50	—	
Целлюлоза сульфатная небеленая марки НС-2 по ГОСТ 11208—82, не менее	—	—	—	—	100	
Масса бумаги и картона площадью 1 м², г	180±10 240±10	180±10 240±10	400±16	400±16	420±35	По ГОСТ 13199—67 и ГОСТ 12432—77
Толщина, мм для массы бумаги и картона площадью 1 м², г						По ГОСТ 27015—86
180	0,27±0,02	0,27±0,02	—	—	—	
240	0,36±0,02	0,36±0,02	—	—	—	
400	—	—	0,62±0,03	0,62±0,03	—	
420	—	—	—	—	0,50±0,05	
Предел прочности при растяжении в среднем по двум направлениям, МПа (кгс/мм²), не менее	20(2,0)	17(1,7)	19(1,9)	14(1,4)	49(5,0)	

(Продолжение см. с. 184)

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки					Метод испытания
	А		В		Г	
	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	
Прочность на излом — число двойных перегибов в среднем по двум направлениям, при растягивающем усилии 12,75 Н (1,3 кгс), не менее	20	15	25	20	1000	По ГОСТ 13525.2—80
Проклейка, мм, не менее	1,2	1,2	1,2	1,2	—	По ГОСТ 8049—62
Впитываемость при одностороннем смачивании по каждой стороне, г	40—80	40—80	40—80	40—80	—	По ГОСТ 12605—82
Массовая доля золы, %, не более	6±2	6±2	6±2	6±2	—	По ГОСТ 7629—77 и п. 4.4 настоящего стандарта
Влажность, %	7±1	7±1	7±1	7±1	8±2	По ГОСТ 13525.19—71

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Бумага должна вырабатываться односторонней и машинной гладкости, картон—машинной гладкости.

Гладкость, цвет и интенсивность окраски бумаги и картона должна соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.5. Заменить слово: «надрывов» на «разрывов».

Пункт 2.6. Заменить слово: «бугорков» на «лепестков».

Пункт 2.8 исключить.

Пункт 4.5.1. Заменить слова: «пряжа белая по ГОСТ 17075—79» на «пряжа белая по нормативно-технической документации».

Пункт 5.1 дополнить абзацем: «Маркировка бумаги дополнительно должна содержать: стрелку, указывающую направление намотки рулона; цвет».

(ИУС № 7 1987 г.)

Группа К67

Изменение № 5 ГОСТ 891—75 Бумага и картон для текстильных патронов и конусов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 15.11.89 № 3372

Дата введения 01.03.90

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.1. Таблица. Головку изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 256)

Наименование показателя	Норма для марки					Метод испытания
	А		В		Г	
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт		

Пункт 2.1. Таблица. Графа «Метод испытания». Заменить ссылку: ГОСТ 13199—67 на ГОСТ 13199—88; исключить ссылку: ГОСТ 12432—77.

(ИУС № 2 1990 г.)

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 14.02.86 Подп. в печ. 17.04.76 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,36 уч.-изд. **л.**
Тираж 6000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2061.

gost.e-ecolog.ru