ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БУМАГА ПАТРОННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 876—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 623.455.3:676.4(083.74) Группа К67

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БУМАГА ПАТРОННАЯ

Технические условия

Minition paper.
Specifications

ГОСТ 876—73*

Взамен ГОСТ 876—56

ОКП 543681

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 января 1973 г. № 70 срок введения установлен

с 01.01.1974 г.

Проверен в 1978 г. Срок действия продлен до 01.01.1984 г.

в части марки ПО и ПМ с 01.01.1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на патронную бумагу, предназначаемую для изготовления гильз, используемых в качестве оболочки порохового и других зарядов.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Патронная бумага должна выпускаться следующих марок:

ПО — патронная оклеечная, предназначена для оклейки гильз охотничьих патронов, поставляемых на экспорт;

ПДЦ — патронная двухслойная цветная, предназначена для изготовления спортивно-охотничьих гильз, поставляемых на экспорт;

ПМ — патронная многослойная, предназначена для изготовления гильз охотничьих патронов, поставляемых на экспорт и используемых для самозарядных автоматических ружей;

А — предназначена для изготовления однострельных гильз охотничьих патронов и оболочек других зарядов;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (январь 1981 г.), с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в феврале 1977 г., декабре 1978 г., октябре 1979 г. (ИУС 3—1977 г., 2—1979 г., 1—1980 г.).*

© Издательство стандартов, 1981

Б и В — предназначены для изготовления гильз, используемых в качестве оболочки порохового и других зарядов, пыжей и для других целей.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.2. Бумага должна выпускаться в рулонах шириной 630, 670, 750, 830, 840, 1000 и 1250, 1500 мм.

Ширина рулонов 670 мм регламентируется только для марки ПМ. Отклонения по ширине рулонов не должны превышать ±5 мм.

По согласованию сторон допускается выпускать бумагу в рулонах другой ширины.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Показатели качества бумаги должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

2.2. Бумага всех марок должна выпускаться машинной гладкости.

2.3. Бумага марки ПМ должны выпускаться цвета натурального волокна. Бумага марок А, Б и В должна выпускаться цвета натурального волокна или окрашенной в цвет, указанный в заказе. Бумага марки ПО должна выпускаться следующих ярких цветов: желтого, зеленого, голубого, красного и коричневого.

Верхний слой бумаги марки ПДЦ должен быть окрашен в красный, желтый, зеленый и голубой цвет.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.4. По соглашению сторон для бумаги марки ПО допускается выпускать бумагу переходных цветов не более чем 10% от партии.

2.5. Бумага при печатании на ней должна обеспечивать четкость рисунка и текста.

2.6. Намотка бумаги должна быть плотной и равномерной по ширине рулона.

2.7. В бумаге не допускаются складки, морщины, минеральные вкрапления, давленые пятна, надрывы и сквозные отверстия, видимые невооруженным глазом. Малозаметные складки, морщины, давленые пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе перемотки, допускаются в бумаге, если масса листов с перечисленными дефектами, определяемыми по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 3%.

2.8. Диаметр рулонов форматом до 840 мм включительно должен быть 450—800 мм. Диаметр рулонов форматом 1000, 1250 и 1500 мм должен находиться в пределах 350—600 мм.

2.9. В рулонах бумаги всех марок допускается не более двух обрывов или вырывов. В партии бумаги допускается до 10% рулонов, имеющих на один обрыв или вырыв больше. Места обры-

вов (вырывов) должны быть отмечены с торца рулона цветными бумажными полосками.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от тех же товарных единиц.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания
	ПО	ПДЦ	ПМ	А	Б	В	
1. Состав по волокну, %:							По ГОСТ 7500—75
целлюлозы древесной сульфатной небеленой по нормативно-технической документации	—	100	100	100	100	100	
целлюлозы сульфатной беленой по нормативно-технической документации	100	—	—	—	—	—	
2. Толщина, мкм	85±5	140±7	135±8	140±7	230±±10	300±±30	По ГОСТ 13199—67
3. Плотность, г/см³	0,64—0,76	Не менее 0,70	0,70—0,82	0,71—0,81	0,70—0,80	Не менее 0,60	По ГОСТ 13199—67
4. Разрушающее усилие, Н (кгс), не менее:							По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	64 (6,5)	128 (13,0)	147 (15,0)	128 (13,0)	181 (18,5)	245 (25,0)	
в поперечном направлении	29,4 (3,00)	69 (7,0)	69 (7,0)	69 (7,0)	108 (11,0)	137 (14,0)	
5. Удлинение при разрыве, %, не менее:							По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	—	2,0	3,0	1,8	1,8	1,8	
в поперечном направлении	—	5,4	10,0	5,0	5,0	4,6	

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания
	ПО	ПДЦ	ПМ	А	Б	В	
6. Проклейка, мм, не менее	1,25	1,25	—	1,25	1,25	1,00	По ГОСТ 8049—62
7. Воздухопроницаемость, мл/мин, не более	—	40	40	40	70	—	По ГОСТ 13525 14—77
8. Деформация после намокания в воде в течение 2 ч в поперечном направлении, %, не более	—	5	5	5	—	—	По ГОСТ 12057—76
9. Влажность, %	5—8	5—8	5—8	5—8	5—8	5—8	По ГОСТ 13525.19—71

Примечание. Для марки ПДЦ в таблице указан состав по волокну для нижнего слоя. Для изготовления верхнего слоя должна применяться сульфатная полубеленая целлюлоза по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

4.2. Испытания должны проводиться по стандартам, указанным в таблице, со следующим дополнением: кондиционирование и испытание образцов должно производиться по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха 65±2% и температуре 20±2°С. Выдержка образцов бумаги при данных условиях должна производиться для марок ПО, ПДЦ, А и Б — не менее 4 ч, для марки ПМ — не менее 10 ч, для марки В — не менее 18 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка бумаги — по ГОСТ 1641—75 со следующим дополнением: маркировка на торцах неупакованных рулонов красками не допускается.

5.2. Транспортироваться бумага должна в закрытых, чистых транспортных средствах в упакованном виде.

5.3. Бумага должна храниться в закрытых складах, защищенной от атмосферных осадков и почвенной влаги.

5.4. Сбрасывать рулоны с верхних рядов в складах и при транспортировании не допускается.

5.5. На торцах упакованных рулонов и в сопроводительной документации для патронной бумаги, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должно быть нанесено изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 16.07.80 Подп. к печ. 06.04.81 0,5 п. л. 0,34 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1555

Группа К67

Изменение № 5 ГОСТ 876—73 Бумага патронная. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.86 № 1899 срок введения установлен

с 01.12.86

На обложке и первой странице стандарта под словами **«Издание официальное»** проставить букву: **Е.**

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на патронную бумагу, предназначенную для изготовления гильз и оболочек порохового и других зарядов.

Стандарт устанавливает требования к бумаге, изготовляемой для нужд народного хозяйства и для экспорта».

Раздел 1 изложить в новой редакции:

«1. Марки и размеры

1.1. Патронную бумагу в зависимости от назначения изготовляют следующих марок:

ПО — патронная оклеечная, для оклейки гильз охотничьих патронов;

ПДЦ — патронная двухцветная для изготовления гильз спортивных и охотничьих патронов;

ПМ — патронная многослойная для изготовления гильз охотничьих патронов и используемых для самозарядных автоматических ружей;

А — для изготовления однострельных гильз охотничьих патронов и оболочек других зарядов;

Б и В — для изготовления гильз и оболочек порохового и других зарядов для пыжей и других целей.

1.2. Бумагу изготовляют в рулонах шириной 630, 750, 830, 840, 1000, 1250, 1500 мм. Предельные отклонения по ширине рулона не должны превышать ±5 мм. По требованию потребителя изготовляют бумагу в рулонах другой ширины.

Диаметр рулонов бумаги шириной до 840 мм включительно должен быть 450—800 мм, шириной 1000, 1250 и 1500 мм — в пределах 350—600 мм.

Пример условного обозначения патронной двухцветной бумаги марки ПДЦ: *ПДЦ ГОСТ 876—73».*

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1*а* (перед п. 2.1): «2.1а. Бумагу изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.1. Таблица. Пункт 6. Заменить значение: 1,25 на 1,2 (4 раза);

(Продолжение см. с. 178)

(Продолжение изменения к ГОСТ 876—73)

заменить ссылки: ГОСТ 12057—76 на ГОСТ 12057—81, ГОСТ 7500—75 на ГОСТ 7500—85.

Пункт 2.2. Заменить слово: «выпускаться» на «изготовляться».

Пункты 2.3, 2.7 изложить в новой редакции: «2.3. Верхний слой бумаги марки ПДЦ должен быть окрашен в красный или зеленый цвет. Бумагу марок ПМ, А, Б, В и нижний слой бумаги ПДЦ изготовляют цвета натурального волокна. По требованию потребителя бумагу марок А, Б и В изготовляют окрашенной. Бумагу марки ПО изготовляют следующих ярких цветов: желтого, зеленого, голубого, красного, коричневого.

В бумаге не допускаются складки, морщины, минеральные вкрапления, пятна, разрывы кромок и сквозные отверстия, видимые невооруженным глазом. Допускаются малозаметные складки, морщины, пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе изготовления бумаги, если показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 3 %».

Пункт 2.8 исключить.

Пункты 3.2, 4.2 изложить в новой редакции: «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.

4.2. Кондиционирование образцов перед испытаниями и испытания — по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха (60±2) % и температуре (20±2) °С. Продолжительность кондиционирования для марок ПО, ПДЦ, А и Б — не менее 4 ч, для марки ПМ — не менее 10 ч, для марки В — не менее 18 ч».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1641—75 с дополнениями, указанными в пп. 5.1.1, 5.1.2.

5.1.1. Маркировка краской на торцах неупакованных рулонов не допускается.

5.1.2. Маркировка бумаги, предназначенной для экспорта, производится с учетом требований заказов-нарядов внешторговых организаций».

Стандарт дополнить разделом — 6:

«6. Гарантии изготовителя

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества патронной бумаги требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения патронной бумаги — 2 года с момента изготовления».

(ИУС № 10 1986 г.)

Группа К67

Изменение № 6 ГОСТ 876—73 Бумага патронная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.09.90 № 2550

Дата введения 01.06.91

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. В зависимости от назначения бумагу изготовляют следующих марок: ПДЦ — для изготовления гильз спортивных патронов;

А — для изготовления однострельных гильз охотничьих и спортивных патронов, а также оболочек других зарядов;

Б и В — для изготовления гильз и оболочек порохового и других зарядов, для пыжей и других целей».

Пункт 1.2. Второй абзац. Заменить значение: 350—600 мм на 450—650 мм.

Пункт 2.1а. Заменить слова: «по технологическим регламентам, утвержденным» на «по технологической документации, утвержденной».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1*б* (после п. 2.1*а*): «2.1б Бумагу изготовляют из сульфатной небеленой целлюлозы. Верхний слой бумаги марки ПДЦ изготовляют из сульфатной полубеленой целлюлозы».

Пункт 2.1. Таблицу изложить в новой редакции (примечание исключить) (*см. с. 64*).

Пункты 2.2, 2.4, 2.5 исключить.

Пункты 2.3, 2.7, 2.9, 4.2 изложить в новой редакции: «2.3. Цвет бумаги устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

2.7. В бумаге не допускаются складки, морщины, пятна, механические повреждения и дырчатость, видимые невооруженным глазом.

Допускаются малозаметные складки, морщины, пятна, механические повреждения и дырчатость, которые не могут быть обнаружены в процессе изготовления бумаги, если показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 3%.

2.9. В рулоне бумаги не допускается более двух обрывов или вырывов. В партии бумаги допускается до 10% рулонов, имеющих на один обрыв (вырыв) больше. Места обрывов (вырывов) должны быть отмечены с торца рулона цветными бумажными полосками.

4.2. Кондиционирование образцов перед испытаниями и испытания — по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха (50 ± 2) % и температуре (23 ± 1) °С.

Продолжительность кондиционирования для марок ПДЦ, А и Б — не менее 2 ч, для марки В — не менее 9 ч».

(Продолжение см. с. 64)

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	ПДЦ	А	Б	В	
1. Толщина, мкм	136±7	136±7	223±10	290±30	По ГОСТ 27015—86
2. Плотность г/см³	Не менее 0,70	0,71—0,81	0,70—0,80	Не менее 0,60	По ГОСТ 27015—86
3. Разрушающее усилие, Н (кгс), не менее:					По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	137 (14,0)	137 (14,0)	196 (20,0)	265 (27,0)	
в поперечном направлении	70 (7,2)	70 (7,2)	112 (11,3)	141 (14,4)	
4. Относительное удлинение, %, не менее:					По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	1,8	1,5	1,6	1,6	
в поперечном направлении	4,4	4,2	4,1	3,7	
5. Степень проклейки, мм, не менее	1,2	1,2	1,2	1,0	По ГОСТ 8049—62
6. Воздухопроницаемость, см³/мин, не более	40	40	70	—	По ГОСТ 13525.14—77
7. Деформация после намокания в воде в течение 2 ч в поперечном направлении, %, не более	5	5	—	—	По ГОСТ 12057—81
8. Влажность, %	5—8	5—8	5—8	5—8	По ГОСТ 13525.19—71

(ИУС № 12 1990 г.)

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$с^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н/м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$Н \cdot м$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	Дж/с	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$А \cdot с$	$с \cdot А$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	Вт/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	Кл/В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	В/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	А/В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot с$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	Вб/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	$кд \cdot ср$ *
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$ *
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$с^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$м^2 \cdot с^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.

gost.e-ecolog.ru