ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРАСКИ ПЕЧАТНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВРЕМЕНИ ВЫСЫХАНИЯ ИЛИ ПЛЕНКООБРАЗОВАНИЯ

ГОСТ 6591—73

Издание официальное

10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 667.52.001.4 : 006.354 Группа Л19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРАСКИ ПЕЧАТНЫЕ

Метод определения времени высыхания или пленкообразования

Printing inks. Method for determination of drying time or film-formation

ГОСТ 6591—73

ОКСТУ 2350

Срок действия с 01.01.75 до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на краски высокой и офсетной печати и устанавливает метод определения времени высыхания или пленкообразования.

Метод основан на прокатывании металлического шарика по тонкому слою печатной краски, нанесенному на невпитывающую поверхность.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

1.1. Для проведения испытания применяются:

валик раскатной из полиэфируретана диаметром 30 мм и длиной 130 мм;

шарик стальной по ГОСТ 3722—81 диаметром 12,7 мм;

секундомер по ГОСТ 5072—79;

плоскость наклонная с углом наклона 15° (см. чертеж);

штатив для сушки пластинок;

пленка ацетилцеллюлозная по ГОСТ 7730—89 размером 40×30 мм;

пластинки стеклянные по ГОСТ 111—90 толщиной 2—5 мм, размером 120×90 мм;

пластинка резиновая толщиной 20 мм, размером 250×300 мм;

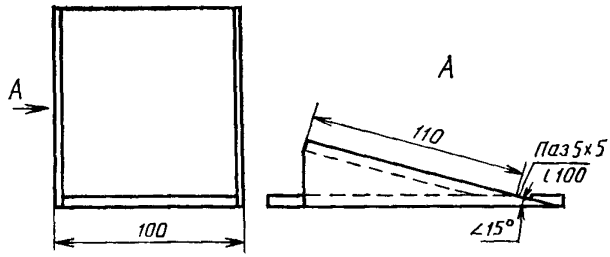
шкаф сушильный, обеспечивающий температуру в камере (30±2)°С;

шпатель металлический.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1973
© Издательство стандартов, 1991
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Испытание проводят при 20±2°С и относительной влажности воздуха 65±5%.

2.2. 0,03 г испытуемой печатной краски взвешивают на ацетилцеллюлозной пленке с точностью до четвертого десятичного знака. Навеску краски с пленки полностью переносят на раскатной валик, распределяя краску на возможно большей поверхности валика, и раскатывают ее на стеклянной пластинке равномерно по всей ее площади. Во избежание раздавливания и сдвигов стеклянной пластинки во время раскатывания ее помещают на резиновую пластинку. Пластинку с нанесенным слоем краски устанавливают вертикально в штатив и сушат в сушильном шкафу при 30±2°С.

2.3. Периодически, в соответствии со временем высыхания испытуемой краски, установленным нормативно-технической документацией, пластинку вынимают из сушильного шкафа, охлаждают при 20±2°С и, поместив ее на наклонную плоскость, прокатывают по красочной поверхности стальной шарик. Если после прокатывания шарик оставляет на красочном слое след, то пластинку вновь помещают в термостат. Испытание считают законченным, если шарик перестает оставлять след на красочном слое.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. За результат испытания принимают время в часах, прошедшее с момента нанесения слоя краски на стеклянную пластинку до отсутствия на красочном слое следа после прокатывания шарика.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Бесков, А. П. Козлов, С. И. Шапошников

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 04.10.73 № 2247

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 6591—53**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 111—90	1.1
ГОСТ 3722—81	1.1
ГОСТ 5072—79	1.1
ГОСТ 7730—89	1.1

5. **СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН ДО 01.01.95** Постановлением Госстандарта СССР от 24.03.89 № 696

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (февраль 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1979 г., марте 1989 г. (ИУС 7—79, 6—89)

Редактор *Л. И. Нахимова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Р. Н. Корчагина*

gost.e-ecolog.ru

Тир. 2 000 Цп. в печ. 18.11.91 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт 0,18 уч.-изд. л. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 525