

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИСТИРАЕМОСТИ РЕЗИНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 344—85

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. И. Григорьева, Ю. И. Климов, Л. А. Коган, И. Ф. Кормарь, О. Ф. Котляров, В. А. Сапронов, Н. Н. Сизиков, Н. В. Сырейщикова, В. Д. Туников, В. Н. Тырков, Е. З. Шоссерь, В. С. Ярков

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Пэкичев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 августа 1985 г. № 2677

УДК 621.921.024(083.74):006.354 Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИСТИРАЕМОСТИ РЕЗИНЫ

Технические условия

Abrasive paper for abrasion resistance control
Specifications

ГОСТ 344—85

Взамен ГОСТ 344—74

ОКП 39 8600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 августа 1985 г. № 2677 срок действия установлен

с 01.07.86
до 01.07.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Шлифовальную шкурку должны изготовлять в рулонах со следующими размерами: ширина (пред. откл. ±3 мм) — 720; 900; 1000 мм; длина (пред. откл. ±0,5 м) — 50; 100 м.

Примечания.

1. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки в виде листов шириной (500±2) мм, длиной (1000±5) мм
2. Допускается изготовление шлифовальной шкурки в рулонах, состоящих из кусков длиной, кратной 4 м.

Пример условного обозначения бумажной шлифовальной шкурки в рулоне шириной 720 мм длиной 50 м, на бумаге марки О-200, из монокорунда марки 41А, на мездровом клее марки КМ-1:

720×50 П2 44А КМ-1 ГОСТ 344—85

То же, бумажного шлифовального листа (Л) на бумаге марки БШ-200, из монокорунда марки 43А, на мездровом клее марки КМ-1:

Л П7 43А КМ-1 ГОСТ 344—85

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шлифовальную шкурку должны изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1985

2.2. Шлифовальную шкурку должны изготовлять из монокорунда марок 44А, 43А зернистостью 8 с индексом П.

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки должны применять бумагу марки О-200 (условное обозначение — П2) и марки БШ-200 (условное обозначение — П7) по ГОСТ 18277—72 и отраслевой нормативно-технической документации на бумагу соответственно.

2.4. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647—80.

2.5. Шлифматериал должен быть связан с основой мездровым клеем марок КМЭ; КМВ; КМ-1 по ГОСТ 3252—80.

2.6. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, не должна превышать 2% площади рулона, листа.

В рулоне шлифовальной шкурки не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами.

2.7. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки не должна быть более 0,06 мм.

2.8. Шлифовальная шкурка должна выдерживать разрывную нагрузку в соответствии со значениями, указанными в таблице.

Марка бумаги	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях	
	продольном	поперечном
О—200	245,0	137,2
БШ—200	225,4	117,6

2.9. Влажность шлифовальной шкурки должна быть 3—7%.

2.10. Приведенная режущая способность шлифовальной шкурки должна быть 50—75 м³ ТДж.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия шлифовальной шкурки требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.6—2.9 подвергают не менее 10% рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов от партии, но не менее 10 шт., по п. 2.10—1%, но не менее трех рулонов, пакетов.

Партия должна состоять из шлифовальной шкурки одной характеристики, изготовленной за одну смену и одновременно предъявленной к приемке по одному документу.

3.3. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.4. Периодическим испытаниям должна подвергаться продукция (один из размеров рулонов или листов), выдержавшая приемочный контроль на соответствие требованиям п. 2.4 не менее 1% от партии, но не менее 5 шт.

Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Приведенную режущую способность шлифовальной шкурки контролируют по ГОСТ 426—77. Образцы отбирают в количестве трех из любого места рулона, удаленного от конца рулона или кромок не менее чем на 10 мм.

4.2. Остальные методы испытаний — по ГОСТ 6456—82.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нерабочей поверхности рулонной шлифовальной шкурки через каждые (235±20) мм в продольном и через каждые (200±20) мм в поперечном направлениях должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

номер партии.

5.2. Намотка шлифовальной шкурки в рулоны должна быть ровной и плотной, рабочим слоем наружу, не допускающей образования морщин, складок и мятых мест. Торцовая поверхность должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать 5 мм.

5.3. Каждый рулон шлифовальной шкурки должен быть обернут двойным слоем бумаги по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75.

Слои упаковочной бумаги должны закрывать торцы рулона и обеспечивать сохранность его при транспортировании.

5.4. Шлифовальные листы должны упаковывать в пачки по (50±1) шт. Пачки заклеивают бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 12 и мельче, шириной не менее 35 мм по ширине и длине листов.

5.5. Пачки по 2—5 шт., укладывают в пакеты и заклеивают бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 12 и мельче, шириной не менее 35 мм по ширине и длине листов.

Каждый пакет упаковывают по п. 5.3.

5.6. Масса брутто рулона, пакета — не более 50 кг.

5.7. На каждом упакованном рулоне или пакете должна быть наклеена этикетка или нанесен штамп со следующими данными:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

дата выпуска и номер партии;

штамп технического контроля.

5.8. Для шлифовальной шкурки в рулонах и для пакетов листов потребительская упаковка одновременно является транспортной упаковкой.

5.9. Шлифовальная шкурка в рулонах, пакеты листов в потребительской упаковке должны быть уложены в универсальные контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, в специализированные контейнеры типа СК-1—3,4 с дополнительным люком.

5.10. Рулоны шлифовальной шкурки и пакеты листов должны быть уложены плотными рядами, исключающими их взаимное перемещение в процессе транспортирования. Если при укладке остается свободная площадь, на которую вследствие ограниченности ее размеров нельзя уложить рулон, пакет по длине, их устанавливают вертикально.

При установке рулонов, пакетов в вертикальном положении под ними должна быть положена прокладка, например, подушка из опилок толщиной не менее 30 мм.

5.11. Требования к транспортной маркировке — по ГОСТ 14192—77.

5.12. Транспортировать шлифовальную шкурку в рулонах, пакеты листов следует транспортом любого вида в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок, действующими на транспорте данного вида.

5.13. Рулоны шлифовальной шкурки и пакеты листов при погрузке и выгрузке бросать воспрещается.

5.14. Шлифовальную шкурку следует хранить в сухих и защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги складах.

5.15. Гарантийный срок хранения шлифовальной шкурки — 12 мес с момента ее изготовления.

5.16. Содержание транспортной маркировки следует указывать на товаросопроводительной документации.

Группа Г25

Изменение № 1 ГОСТ 344—85 Шкурка шлифовальная бумажная для контроля истираемости резины. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.02.90 № 152
Дата введения 01.01.91

Пункт 1.1. Пример условного обозначения и условное обозначение бумажного шлифовального листа. Заменить марку бумаги и ее обозначение: БШ-200 на О-200; П7 на П2.

Пункт 2.1. Заменить слова. «по технологическим регламентам» на «по технической документации».

Пункт 2 3. Исключить слова: «и марки БШ-200 (условное обозначение — П7)».

Пункт 2 6. Заменить норму: 2 % на 1,5 %.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Шлифовальная шкурка должна выдерживать разрывную нагрузку в продольном направлении не менее 255 Н, в поперечном направлении — не менее 137 Н».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.11—2.18: «2.11. На нерабочей поверхности рулонной шлифовальной шкурки через каждые (235±20) мм в продольном и через каждые (200±20) мм в поперечном направлениях должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

номер партии.

2.12. Остальные требования к маркировке — по ГОСТ 27595—88.

2.13. Намотка шлифовальной шкурки в рулоны должна быть ровной и плотной, рабочим слоем наружу, не допускающей образования морщин, складок и мятых мест. Торцовая поверхность должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать 5 мм.

2.14. Каждый рулон шлифовальной шкурки должен быть обернут двойным слоем бумаги по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75. Слои упаковочной бумаги должны закрывать торцы рулона.

(Продолжение см. с. 64)

(Продолжение изменения к ГОСТ 344—85)

2.15. Шлифовальные листы должны упаковывать в пачки по (50±1) шт. Пачки заклеивают по ширине и длине листов бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 10 и мельче, шириной не менее 35 мм.

2.16. Пачки по 2—5 шт. укладывают в пакеты и заклеивают по ширине и длине листов бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 10 и мельче, шириной не менее 35 мм. Каждый пакет упаковывают по п. 2.14.

2.17. На каждом упакованном рулоне или пакете должна быть наклеена этикетка или нанесен штамп с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения;

даты выпуска и номера партии;

штампа технического контроля

2.18. Остальные требования к упаковке — по ГОСТ 27595—88».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

(ИУС № 5 1990 г.)

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 06.08.85 Подп. в печ. 21.10 85 0,5 усл. п. л
0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 16 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер . 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1026

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru