УДК 621.921.024 : 006.354 Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ИЗ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ

Технические условия

Products from abrasive paper.
Technical conditions

ГОСТ 22776—77*

Взамен
ГОСТ 12439—66
в части разд. 2—4

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 ноября 1977 г. № 2627 срок введения установлен с 01.01.79

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 24.03.83 № 1359 срок действия продлен до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия из неводостойких или водостойких, тканевых и бумажных шлифовальных шкурок, предназначенные для абразивной обработки различных материалов.

Термины и определения — по ГОСТ 21445—84.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Типы и размеры изделий из шлифовальной шкурки — по ГОСТ 12439—79, ГОСТ 22773-77—ГОСТ 22775-77.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Изделия из шлифовальной шкурки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. В зависимости от качества рабочей поверхности изделия должны изготовляться классов А и Б.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в феврале 1982 г., марте 1983 г., мае 1984 г., июне 1985 г. (ИУС № 6—82, 7—83, 9—84, 9—85).*

gost.e-ecolog.ru

2.3. На рабочей поверхности изделий, аттестованных на государственный Знак качества и класса А, не допускаются морщины, складки, залитость связкой, площадки без зерна, повреждения кромок.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. На рабочей поверхности изделий класса Б не допускаются морщины, складки, залитость связкой, площадки без зерна суммарной площадью более 1% площади изделий.

2.5. На рабочей поверхности изделий не допускаются изломы рабочего слоя с повреждением основы.

2.6. Для бесконечных шлифовальных лент не допускается более двух вырезов на кромках в местах вырывов и разрывов длиной до 3 мм.

2.7. Бесконечные ленты должны иметь обрезанные кромки.

2.8. Шлифовальные бобины типа БМ длиной до 40 м не должны иметь сшивок, склеек и обрывов, длиной 50 м не должны иметь более одной склейки.

Примечания:

1. В бобинах типа Б допускаются склейки, фабричные сшивки основы или не более двух обрывов.

2. Шлифовальные бобины типа БМ из тканевой шлифовальной шкурки длиной до 30 м не должны иметь более одного фабричного шва или куска длиной менее 10 м; длиной до 50 м—не должны иметь более двух сшивок, склеек или кусков длиной менее 10 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Выступ кромок бобин типа Б и бобин с просечкой кромок не должен быть более 5 мм, бобин типа БМ — не более 2 мм.

2.10. Отклонение от плоскостности дисков не должно быть более 15 мм.

2.11. Толщина шва изделий на тканевой основе не должна превышать толщину шлифовальной шкурки, из которой они изготовлены, более чем на $^2/_3$ толщины основы.

Толщина шва изделий на бумажной основе не должна превышать толщину шлифовальной шкурки более чем на $^2/_3$ толщины основы — для зернистостей менее 10, более чем на 0,12 мм — для зернистостей 10—16, 0,20 мм — для зернистостей 20—40, 0,30 мм— для зернистости 50.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.12. Разность длин кромок бесконечных лент не должна превышать 3 мм — при ширине менее или равной 1000 мм, 5 мм — при ширине более 1000 мм.

Разность длин кромок бесконечных лент, аттестованных на государственный Знак качества, не должна превышать:

1,0 мм — при ширине менее или равной 20 мм;

2,0 мм — при ширине от 20 мм до 200 мм;

3,0 мм — при ширине 200 мм до 1000 мм;

4,0 мм — при ширине свыше 1000 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.13. Сопротивление разрыву шва изделий должно быть не менее сопротивления разрыву шлифовальной шкурки, из которой они изготовлены.

2.14. Сопротивление расслаиванию шва бесконечных лент шириной 350—2650 мм, изготовленных из водостойкой тканевой шлифовальной шкурки, должно быть не менее 12,7 Н/см, из неводостойкой шлифовальной шкурки — 16,7 Н/см.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.15. Для придания жесткости шлифовальные трубки и шлифовальные конусы должны подклеиваться тканью по ГОСТ 3357—72.

2.16. Смещение торцов шлифовальной шкурки и подклеенной ткани, а также морщины и складки на ней не допускаются.

2.17. Сдвиг шва с образованием морщин не допускается.

2.18. Намотка бобины должна производиться рабочим слоем наружу.

Примечание. Допускается намотка бобины рабочим слоем внутрь

2.19. Намотка шлифовальной ленты в бобине должна быть плотной и ровной.

2.20. Огранка поверхности конусов не должна быть более 1 мм.

2.21. Несовпадение концов шлифовальной шкурки усеченных конусов по окружности меньшего диаметра не должно быть более 1,5 мм.

2.22. Кромка шва по образующей конусов со стороны их оснований должна быть расположена в направлении против часовой стрелки.

2.23. На трубках не допускаются наложения витков шлифовальной шкурки.

2.24. Смещение оси отверстия шлифовальных дисков типа ДО относительно номинального расположения не должно быть более 0,4 мм.

2.25. Прочность крепления лепестков в лепестковых шлифовальных кругах и лепестковых кругов к оправкам должна обеспечивать их работу с рабочей скоростью 45 м/с.

2.26. Расположение лепестков в лепестковом круге в месте их крепления должно быть радиальным, а лепестки должны быть изогнуты в сторону, противоположную рабочему вращению круга.

2.27. Допустимая неуравновешенная масса лепестковых кругов типа КЛ должна быть не более: 2,5 г — для $D \leqslant 120$ мм; 6,0 г — для $D \leqslant 175$ мм; 6,0 г. — для $D \leqslant 200$ мм зернистостей до 6; 12,0 г — для $D \leqslant 200$ мм зернистостей св. 6; 35,0 г — для $D \leqslant 400$ мм зерни-

стостей до 6; 40,0 г — для $D \leqslant 400$ мм зернистостей св. 6; 65,0 г — для $D > 400$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия изделий из шлифовальной шкурки требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный статистический контроль по альтернативному признаку согласно ГОСТ 18242—72.

3.2. Приемочный уровень качества для значительных дефектов должен быть 1,0%; для малозначительных дефектов — 2,5%. Степень контроля — II.

3.3. Классификация дефектов:

значительные — отклонения от размеров конусов и трубок, а также по пп. 2.3—2.5; 2.7; 2.8; 2.10; 2.13; 2.14; 2.17; 2.20; 2.23—2.27;

малозначительные — отклонения от размеров изделий (кроме конусов и трубок) от требований по упаковке и маркировке, а также по пп. 2.6; 2.9; 2.15; 2.16; 2.18; 2.19; 2.21; 2.22.

3.4. Объем партии изделий должен быть не более 1200 шт.

3.5. План контроля должен быть одноступенчатым и соответствовать указанному в таблице.

Классы дефектов	Объем партии, шт.	Приемочный уровень качества, %	Уровень контроля					
			усиленный		нормальный		облегченный	
			объем выборки, шт.	приемочные и браковочные числа	объем выборки, шт.	приемочные и браковочные числа	объем выборки, шт.	приемочные и браковочные числа
Значительные	16—25 26—50 51—90 91—150	1,0	20	0/1	13	0/1	5	0/1
	281—500 501—1200		80	1/2	50	1/2	20 32	0/2 1/3
Малозначительные	16—25 26—50	2,5	8	0/1	5	0/1	2	0/1
	51—90 91—150		32	1/2	20	1/2	8	0/2
	281—500 501—1200		50 80	2/3 3/4	50 80	3/4 5/6	20 32	1/4 2/5

3.4, 3.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.6. Партия изделий принимается, если количество дефектных единиц изделий в выборке меньше или равно приемочному числу, и принимается с изменением уровня контроля, если количество дефектных единиц продукции в выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного числа.

Партия продукции бракуется, если количество дефектных единиц в выборке равно или больше браковочного числа.

Партия должна состоять из изделий одного типоразмера, одной характеристики, одновременно предъявленных к приемке по одному документу, изготовленных за одну смену.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль размеров изделий должен проводиться универсальными измерительными инструментами.

4.2. Контроль толщины шва изделий шириной до 500 мм должен проводиться не менее чем в двух точках по длине шва, а изделий шириной свыше 500 мм — не менее чем в четырех точках с погрешностью до 0,05 мм при помощи толщиномера по ГОСТ 11358—74, микрометра или специальным измерительным инструментом.

4.3. Контроль качества рабочей поверхности изделий должен проводиться органолептическим методом.

4.4. Контроль сопротивления разрыву шва бесконечных лент и конусов типа КУ должен проводиться по ГОСТ 3813—72 и ГОСТ 13525.1—79.

4.5. Для контроля сопротивления разрыву шва бесконечной ленты вырезаются образцы параллельно ее кромке размером 50× ×200 мм так, чтобы шов был посередине их длины. При ширине бесконечной ленты менее 50 мм ширина образца должна быть равной ширине бесконечной ленты.

Примечание. Допускается контроль сопротивления разрыву шва бесконечных лент проводить на контрольных образцах, изготовленных одновременно по одному технологическому процессу.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

4.6. Контроль сопротивления расслаиванию шва бесконечных лент должен проводиться на трех контрольных образцах шириной, равной ширине шва, длиной 200 мм, подготовленных и склеенных одновременно при изготовлении бесконечных лент по одному технологическому процессу.

4.7. Контрольные образцы с одной стороны расслаивают вручную на длину 25 . . . 30 мм для закрепления в зажимах разрывной машины типа РМ-3—1.

4.8. Расслоенные концы контрольного образца закрепляют в зажимах разрывной машины и расслаивают его при скорости

движения зажима 80 . . . 120 мм/мин. При испытании фиксируют нагрузку, необходимую для расслоения каждого из трех контрольных образцов.

4.9. Определяют среднее арифметическое значение нагрузки, необходимое для расслаивания контрольного образца, и сопротивление расслаиванию.

Отсчет по шкале нагрузок разрывной машины производят с погрешностью до 0,98 Н (0,1 кгс). Вычисление производят с погрешностью до 0,098 Н (0,01 кгс) и округляют с точностью до 0,1.

4.10. При контроле швов водостойких бесконечных лент на сопротивление разрыву и расслаиванию склеенные контрольные образцы перед испытанием должны быть выдержаны в воде при температуре 20°С в течение 1 ч.

4.11. Для контроля сопротивления шва разрыву усеченный конус разрезается по образующей так, чтобы шов был в середине развертки. Из полученной развертки перпендикулярно шву вырезаются два образца.

4.12. Длина бесконечной ленты определяется по одной из ее кромок.

4.13. Для определения разности длин кромок бесконечной ленты определяется длина другой ее кромки и вычисляется разность их значений.

4.14. Длины кромок бесконечной ленты до 500 мм контролируются калибрами или шаблонами.

4.15. Прочность закрепления лепестков в лепестковом круге должна проверяться вращением на специальных стендах, обеспечивающих заданную частоту вращения. Продолжительность испытания при скорости лепесткового круга, превышающей на 50% рабочую скорость, должна быть 2 мин.

4.16. Метод измерения неуравновешенной массы лепесткового круга — по ГОСТ 3060—75.

4.17. Контроль огранки конусов производится в стальном конусном кольце высотой 10 мм, диаметром основания для типа К, равным половине его диаметра (D), для типа КУ, равным диаметру нижнего основания (D). При этом конусность кольца должна соответствовать конусности контролируемого изделия.

Для контроля огранки кольцо опускается на корпус, установленный на горизонтальную площадку. Пластина щупа (по ГОСТ 882—75) толщиной 1 мм не должна проходить между поверхностями кольца и конуса.

4.18. Требования техники безопасности при испытании лепестковых кругов — по ГОСТ 12.3.028—82.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На фланцах лепестковых кругов, на этикетках бобин, на нерабочей стороне других изделий, кроме листов должны быть четко нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) размеры;

в) зернистость и марки шлифовального материала;

г) рабочая скорость лепестковых кругов;

д) направление движения (стрелка на бесконечных лентах, конусах, торцовой поверхности лепестковых кругов);

е) номер партии.

Примечания:

1. Изделия шириной менее 50 мм и диаметром менее 40 мм не маркируются.
2. По согласованию с потребителем размеры изделий и номер партии допускается не наносить.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

5.2. Бесконечные ленты должны свертываться в пачки в количестве не более 10 шт.

Бесконечные ленты шириной до 50 мм допускается свертывать в пачки в количестве не более 20 шт.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

5.3. В местах перегибов пачек бесконечных лент должны устанавливаться втулки диаметром 40—120 мм высотой, равной ширине бесконечной ленты или превышающей ее не более чем на 15%.

5.4. Бесконечные ленты шириной до 40 мм или длиной до 1000 мм должны упаковываться без применения втулок.

5.5. Пачки бесконечных лент должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—71.

5.6. Пачки неводостойких бесконечных лент шириной до 350 мм и других изделий из неводостойкой шлифовальной шкурки должны укладываться в мешки из полиэтилена по ГОСТ 10354—82 или другой водонепроницаемой пленки или упаковываться во влагопрочную бумагу. Мешки должны быть заварены или завязаны.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. Пачки бесконечных лент шириной свыше 350 мм должны быть обернуты по периметру бумагой по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75 и концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—71.

5.8. Пачки бесконечных лент должны упаковываться в ящики или картонные коробки. Для пачек без мешков ящики внутри должны быть защищены бумагой по ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75.

Примечание. Пачки бесконечных лент шириной свыше 500 мм допускается не упаковывать в ящики.

5.9. Листы одной зернистости должны упаковываться в пачки. Каждая пачка должна быть обернута двойным слоем бумаги по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75 и концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—71 в продольном и поперечном направлениях.

5.10. Наружный конец бобин должен быть закреплен клеем и заклеен этикеткой для маркировки. Внутренний конец бобин типа БМ должен закрепляться при помощи клея.

5.11. Бобины шириной свыше 500 мм должны быть обернуты двойным слоем бумаги и заклеены на стыках или перевязаны по периметру шпагатом по ГОСТ 17308—71.

5.12. Диски одной зернистости должны собираться в пачки с помощью кругов из картона по ГОСТ 6659—83 толщиной не менее 2,5 мм и стягиваться клеевой лентой по ГОСТ 18251—72 или хлопчатобумажной лентой по ГОСТ 4514—78 в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

5.13. Каждый лепестковый круг должен быть обернут по периметру бумагой по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75 и концы бумаги склеены внахлест.

5.14. Бобины шириной до 500 мм, пачки листов, дисков, а также конусы, трубки и лепестковые круги должны упаковываться в картонные коробки, ящики или бочки, которые должны быть выложены внутри бумагой по ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75.

Допускается упаковывание конусов в мешки из полиэтилена по ГОСТ 10354—82.

5.15. Упаковка изделий из шлифовальной шкурки должна быть плотной, не допускающей их взаимного перемещения при транспортировании.

5.16. Масса брутто упакованных пачек шлифовальных лент шириной до 1000 мм — не более 20 кг, шлифовальных лент шириной свыше 1000 мм, а также остальных изделий — не более 40 кг.

5.17. На каждой упакованной бобине, пачке, бочке или ящике должна быть наклеена этикетка или нанесен штамп со следующими данными:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) условное обозначение изделия;

в) дата выпуска и номер партии;

г) количество изделий;

д) штамп технического контроля;

е) изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для изделий из шлифовальной шкурки, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества.

Для лепестковых кругов должна быть указана рабочая скорость.

Примечание. Для лепестковых кругов сведения по подпунктам *а, б, в, д*, рабочая скорость наносятся на полосе бумаги, обернутой по периметру лепесткового круга.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

5.18. В условных обозначениях изделий государственные стандарты на шлифовальные шкурки должны обозначаться цифрами:

1 — ГОСТ 6456—82; 2 — ГОСТ 5009—82; 3 — ГОСТ 10054—82; 4 — ГОСТ 13344—79.

Отраслевые стандарты и технические условия должны обозначаться их соответствующими номерами.

5.19. Маркировка и ее расположение на таре — по ГОСТ 14192—77.

5.20. Транспортирование и хранение изделий из шлифовальной шкурки — по ГОСТ 6456—82 и ГОСТ 13344—79.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие изделий из шлифовальной шкурки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения изделий из шлифовальной шкурки — 11 месяцев с момента изготовления.

6.3. Гарантийная режущая способность изделий должна соответствовать режущей способности шлифовальных шкурок (по ГОСТ 5009—82, ГОСТ 6456—82, ГОСТ 10054—82), из которых изделия изготовлены.

Гарантийная режущая способность изделий, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должна соответствовать режущей способности шлифовальной шкурки, из которой они изготовлены.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Изменение № 5 ГОСТ 22776—77 Изделия из шлифовальной шкурки. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.11.86 № 3406 срок введения установлен

с 01.10.86

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. **Правила приемки**

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

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 2.3—2.5; 2.17; 2.23; 2.25; 2.27 подвергают каждое изделие; по пп. 2.7; 2.8; 2.10 и 2.20 подвергают не менее 10 % изделий от партии, но не менее 3 шт.; соответствие размерам

(Продолжение см. с. 146)

изделий и пп. 2.6; 2.9; 2.16; 2.18; 2.19; 2.21; 2.22; 2.24 и 2.26 — 1 % изделий от партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из изделий одного типа и размеров, одной характеристики, одновременно предъявленных к приемке по одному документу, изготовленных за одну смену.

3.3. Если при приемочном контроле будет установлено несоответствие стандарту более чем у одного изделия хотя бы по одному контролируемому параметру, то партия не принимается.

Если установлено несоответствие стандарту одного изделия хотя бы по одному контролируемому параметру, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве изделий. При наличии дефектов в повторной выборке партия не принимается.

3.4. Периодическим испытаниям должны подвергаться изделия, выдержавшие приемочный контроль, на соответствие требованиям пп. 2.11—2.14 в количестве не менее 5 шт.

Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год».

(ИУС № 2 1987 г.)

Изменение № 6 ГОСТ 22776—77 Изделия из шлифовальной шкурки. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 08.06.90 № 1467

Дата введения 01.01.91

Вводная часть. Заменить слова: «шлифовальных шкурок» на «шлифовальных шкурок, а также комбинированных шлифовальных шкурок».

Пункт 1.1 дополнить словами: «и другой нормативно-технической документации».

Пункт 2.2 дополнить примечанием: «Примечание. Изделия из шлифовальной шкурки зернистостями М63—М40 должны изготовляться класса А. По согласованию с потребителем — класса Б».

Пункты 2.3, 2.12 изложить в новой редакции: «2.3. На рабочей поверхности изделий класса А не допускаются морщины, складки, залитость связкой, площадки без зерен, повреждения кромок.

2.12. Разность длин кромок бесконечных лент не должна превышать 3 мм — при ширине менее или равной 1000 мм; 5 мм — при ширине более 1000 мм».

Пункт 2.13 дополнить абзацем: «Сопротивление разрыву шва бесконечных лент из комбинированной шлифовальной шкурки должно быть не менее 1120 Н».

Пункт 2.14. Заменить значение: 350—2650 мм на 350—3940 мм.

Пункт 2.25. Заменить значение: 45 м/с на «до 50 м/с».

Пункт 2.26. Заменить слово: «изогнуты» на «отогнуты».

Пункт 2.27 изложить в новой редакции: «2.27. Допустимая неуравновешенная масса по ГОСТ 3060—86 лепестковых кругов типа КЛ с предельной рабочей скоростью до 40 м/с должна соответствовать классам неуравновешенности: 2 — для $D \leqslant 300$ мм, 3 — для $D > 300$ мм; с предельной рабочей скоростью свыше 40 м/с — 1 — для D от 100 до 175 мм, 2 — для $D \leqslant 300$ мм, 3 — для $D > 300$ мм.

Примечание. Допустимая неуравновешенная масса лепестковых кругов с $D = 400$ мм и $H > 140$ мм должна соответствовать 4 классу неуравновешенности».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.28—2.41: «2.28. Режущая способность изделий из шлифовальной шкурки должна соответствовать режущей способности шлифовальной шкурки, из которой изделия изготовлены.

(Продолжение см. с. 56)

2.29. На торце лепесткового круга, на этикетке бобины, на нерабочей стороне диска, конуса, трубки, бесконечной ленты, кроме листа и двустороннего диска, должно быть нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя;

зернистость и марка шлифовального материала;

предельная рабочая скорость лепесткового круга;

направление движения (стрелка на бесконечных лентах, конусах, лепестковых кругах);

номер партии.

Примечания:

1. Бесконечные ленты и бобины шириной 50 мм и менее, лепестковые круги диаметром 100 мм и менее не маркируют.

2. По заказу потребителя наносятся размеры изделий.

2.30. Бесконечные ленты должны свертываться в пачки в количестве не более — 50 шт. при ширине до 200 мм; — 20 шт. при ширине св. 200 до 500 мм и 10 шт. при ширине св. 500 мм.

2.31. В местах перегибов пачки бесконечных лент должны устанавливаться втулки диаметром 40—120 мм и высотой, равной ширине бесконечной ленты или превышающей ее не более чем на 15 %.

Для зернистостей М63 и мельче допускается применение втулок диаметром 30—60 мм.

2.32. Бесконечные ленты шириной 40 мм и менее или длиной 1000 мм и менее упаковывают без применения втулок.

2.33. Наружный конец бобины должен быть закреплен клеем или клеевой лентой и заклеен этикеткой для маркировки; внутренний конец бобины типа БМ должен закрепляться при помощи клея или клеевой ленты или бобина перевязывается шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим материалом.

2.34. Пачка бесконечных лент должна быть перевязана шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим материалом.

2.35. Пачки неводостойких бесконечных лент шириной до 500 мм и других изделий, кроме лепестковых кругов, из неводостойкой шкурки должны укладываться в мешок из полиэтилена по ГОСТ 10354—82 или другой водонепроницаемой пленки или упаковываться во влагопрочную бумагу. Мешок должен быть заварен или завязан.

2.36. Пачки бесконечных лент и бобины шириной до 500 мм должны быть обернуты по периметру одним слоем бумаги по ГОСТ 515—77 (марка БУ-Б); ГОСТ 2228—81, ГОСТ 8828—89, ГОСТ 20127—75 или ГОСТ 18277—72 и концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—88 или

(Продолжение см. с. 57)

другим материалом; при ширине св. 500 мм они должны быть обернуты по периметру двойным слоем бумаги.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается применять бумаги, отличные от предусмотренных в пп. 2.36, 2.37, 2.39.

2.37. Листы одной зернистости должны упаковываться в пачку, которая должна быть обернута двойным слоем бумаги по ГОСТ 2228—81, ГОСТ 10127—75 или ГОСТ 18277—72 и концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим материалом в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

2.38. Диски одной зернистости должны собираться в пачку с помощью дисков из картона толщиной не менее 2,5 мм по ГОСТ 6659—83, которую стягивают лентой по ГОСТ 18251—72 или ГОСТ 4514—78 в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

2.39. Каждый лепестковый круг $D \geqslant 250$ мм должен быть обернут по периметру бумагой по ГОСТ 2228—81, ГОСТ 10127—75 или ГОСТ 18277—72 и концы бумаги должны быть склеены внахлест.

2.40. В условном обозначении изделия государственные стандарты на шкурки должны обозначаться цифрами:

1 — ГОСТ 6456—82; 2 — ГОСТ 5009—82; 3 — ГОСТ 10054—82;

4 — ГОСТ 13344—79; 5 — ГОСТ 27181—86.

(Продолжение см. с. 58)

Нормативно-техническая документация (кроме государственных стандартов) должна обозначаться ее регистрационным номером.

2.41. Остальные требования к упаковке и маркировке — по ГОСТ 27595—88».

Пункт 3.2. Первый абзац. Заменить ссылки: пп. 2.3—2.5; 2.17; 2.23; 2.25; 2.27 на пп. 2.3—2.5; 2.17; 2.23; пп. 2.7; 2.8; 2.10 и 2.20 на пп. 2.7; 2.8; 2.10; 2.20; 2.25; дополнить словами: «по п. 2.27 — не менее 15 % от партии, но не менее 5 шт.».

Пункт 4.3. Заменить слова: «органолептическим методом» на «визуально».

Пункт 4.6. Заменить значение: 200 мм на (200±2) мм.

Пункт 4.10. Исключить слова: «при температуре 20 °С».

Пункт 4.16. Заменить ссылку: ГОСТ 3060—75 на ГОСТ 3060—86; дополнить абзацем: «Допустимая неуравновешенная масса лепестковых кругов с $d=158$ (162) мм не контролируется».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

Раздел 6 исключить.

(ИУС № 9 1990 г.)

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 19.07.85 Подп. в печ. 26.11.85 1,0 усл. п. л. 1,125 усл. кр.-отт. 0,90 уч.-изд. л.
Тираж 10 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3577.
gost.e-ecolog.ru