ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛЕНКА ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНАЯ ПЛАСТИФИЦИРОВАННАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 16272—79

Издание официальное

25 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Группа Л27

к ГОСТ 16272—79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.4. Таблица 1. Графа «Норма для марки Г». Для пункта 1	0,03±0,03	0,30±0,03

(ИУС № 12 2000 г.)

УДК 678.743.22—416 : 006.354 Группа Л27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛЕНКА ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНАЯ ПЛАСТИФИЦИРОВАННАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ

Технические условия

Technical plasticized polyvinylchloride film. Specifications

ГОСТ 16272—79

ОКП 22 4512

Срок действия с 01.01.81
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на техническую пластифицированную поливинилхлоридную пленку (далее пленку), представляющую собой термопластичный материал, изготовленный на основе суспензионного поливинилхлорида с добавлением пластификаторов и стабилизаторов.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения техническую пластифицированную поливинилхлоридную пленку изготовляют следующих марок:

ОН — (общего назначения) упаковочная пленка для консервации машин, механизмов, авиационных изделий, для использования в конструкции кабелей, а также для окулировки и черенковой прививки плодовых деревьев;

Г — для гидрозащиты изоляции на судах;

М-40 — морозостойкая пленка для упаковывания различных промышленных изделий;

М-50 — морозостойкая пленка для изготовления сигнальных флажков;

Ф — для изготовления специальных изделий;

Э — эластичная пленка для покрытия валиков вытяжных аппаратов прядильных машин;

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979
© Издательство стандартов, 1990
Переиздание с изменениями

С — светостойкая пленка прозрачная для различных культивационных сооружений в растениеводстве и изготовления армированной пленки.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.3. Пленку выпускают в рулонах в виде полотна или рукава. Сматывание рулонов пленки должно быть плотным. Допускается смещение пленки по торцу рулона в пределах допуска на ширину.

1.4. Линейные размеры пленки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Длина пленки в рулоне должна быть не менее 20 м. В рулоне пленки не допускается более двух отрезов. Длина наименьшего отреза — не менее 5 м. Для пленки марки ОН, используемой в кабельной промышленности, длина пленки в рулоне должна быть не менее 500 м.

1.5. Коды ОКП для каждой марки в зависимости от толщины, марки и сорта пленки приведены в приложении 1а.

1.3—1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.6. Пример условного обозначения поливинилхлоридной пластифицированной технической пленки марки ОН толщиной 0,23 мм и шириной 700 мм:

Пленка ОН высшего сорта 0,23×700 ГОСТ 16272—79.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

Таблица 1

Размер пленки, мм	Норма для марки						
	ОН	Г	М-40	М-50	Ф	Э	С
1. Толщина	0,15±0,03 0,23±0,04	0,27±0,03 0,03±0,03	0,13±0,03 0,23±0,04	0,25±0,05	0,24±0,04	0,30±0,05	0,15±0,03
2. Ширина	640±10 700±10 1200±20	900±10 1200±20	1200±20	1250±20	1250±30	1200±20	1200±20

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем выпускать пленку других размеров и допусков.

Таблица 3*

Наименование показателя	Норма для марки										Метод испытания
	ОП		Г		М-40	М 50	Ф	Э	С		
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт					Высший сорт	Первый сорт	
1. Внешний вид а) поверхность	Гладкая, однородная, с ровнообрезанными краями. Допускается незначительная шероховатость, матовость, мелкие пузырьки, включения (гелики) диаметром не более 1 мм, не образующие сквозных отверстий при перегибе пленки на 180° по месту включения, помятость в начале намотки на стержень										По п. 5.4
б) цвет	Натуральный (неокрашенная)		Любого цвета	Любого цвета, допускается разнотонность	Натуральный (неокрашенная)	Желтый, красный	Натуральный (неокрашенная)	Светло-голубой	Натуральный (неокрашенная)		
2. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см²), не менее											По ГОСТ 14236—81 и п. 5.5 настоящего стандарта
вдоль	18,0 (183)	11,8 (120)	19,0 (194)	10,8 (110)	20,0 (203)	15,0 (153)	15,0 (153)	Не определяют	22,0 (224)	13,7 (140)	
поперек	15,0 (153)	9,8 (100)	Не определяют		17,0 (173)	13,0 (133)	13,0 (133)	Не определяют	18,0 (183)	11,8 (120)	
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	200	140	250	130	200	230	230	Не определяют	240	200	По ГОСТ 14236—81 и п. 5.5 настоящего стандарта

* Таблица 2 исключена.

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для марки										Метод испытания
	ОН		Г		М-40	М-50	Ф	Э	С		
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт					Высший сорт	Первый сорт	
4. Напряжение при относительном 100%-ном удлинении, МПа (кгс/см²)	Не определяют							2,45—4,40 (25—45)	Не определяют		По п. 5.6
5. Остаточное относительное удлинение, %, не более	Не определяют							10	Не определяют		По п. 5.6
6. Температура хрупкости, °С, не выше	Минус 20	Минус 25	Минус 30		Минус 40	Минус 50	Минус 50	Не определяют	Минус 30		По ГОСТ 16783—71 и п. 5.7 настоящего стандарта
7. Коэффициент пропускания, %, не менее	Не определяют								88	80	По ГОСТ 15875—80

Примечания:

1. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять пленку любого цвета (кроме марки «С»). Для марки ОН, используемой в конструкции кабелей, разнотонность не допускается.

2. Показатели качества пленки, определение которых не установлено настоящим стандартом, указаны в приложении 3.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пленку изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Пленка по физико-механическим свойствам должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 3.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Пленка при температуре эксплуатации и хранении вредных продуктов, опасных для организма человека, не выделяет и не является пожаровзрывоопасным продуктом.

3.2. При изготовлении, переработке и испытаниях пленки при воздействии повышенных температур (170±5)°С и выше возможно выделение веществ, указанных в табл. 4, в концентрациях, не превышающих ПДК при условии соблюдения пп. 3.3 и 3.8 настоящего стандарта.

3.3. Производство и переработка пленки должны производиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией. Помещение должно соответствовать санитарным нормам СН 245-71, состояние воздуха рабочей зоны — ГОСТ 12.1.005—88.

3.4. Пожароопасные характеристики поливинилхлоридных пластифицированных пленок приведены в табл. 5.

3.5. При горении пленки выделяется хлористый водород, вода, двуокись углерода и окись углерода (ПДК — 20 мг/м³, 4-й класс опасности). Методические указания по определению вредных веществ в воздухе.

Таблица 4

Наименование вещества	ПДК, мг/м³	Класс опасности
1. Хлористый водород	5	2
2. Винилхлорид	$ПДК_{с.с}=1$ $ПДК_{м.р}=5$	3
3. 2-этилгексиловый (изооктиловый) спирт	50	4
4. Бутиловый спирт	10	3
5. Эпихлоргидрин	1	—
6. Диоктилфталат	0,5	2
7. Дибутилфталат	0,5	2
8. Свинец	0,01	1
9. Диалкилсебацинат	10	3

Примечания:

1. ПДК и класс опасности веществ приведены в соответствии с ГОСТ 12.1.005—88.

2. Методические указания по определению вредных веществ приведены в приложении 4.

Таблица 5

Пожароопасная характеристика	Марка пленки						
	ОН	Г	М-40	М-50	Ф	Э	С
1. Группа горючести	Горючее вещество	Трудногорючее вещество	Горючее вещество				
2. Температура воспламенения, °С	240	250	260	255	245	215	240
3. Температура самовоспламенения, °С	390	355	385	360	340	420	430
4. Коэффициент дымообразования	735	790	670	735	800	595	680
5. Кислородный индекс, %	21	25	23	22	21	21	21

Примечание. Показатели пожароопасности определены по ГОСТ 12.1.044—84.

3.6. Пожарная безопасность производства пленки должна обеспечиваться системой предотвращения пожара, системой противопожарной защиты, организационно-техническими мероприятиями по ГОСТ 12.1.004—85.

В случае возникновения пожара при изготовлении, переработке или испытаниях пленки тушить пламя следует любым имеющимся средством пожаротушения (кошма, песок, огнетушитель).

3.7. При производстве пленки все операции, связанные с возможностью попадания вредных веществ в организм, следует осуществлять в специальной одежде по ГОСТ 27575—87, защитных очках по ГОСТ 12.4.013—85, респираторе по ГОСТ 12.4.041—89 и противогазе типа БКФ по ГОСТ 12.4.121—83. Руки должны быть защищены резиновыми перчатками по ГОСТ 20010—74 или защитными мазями типа «Биологические перчатки».

3.8. При переработке пленки вальцево-каландровым способом должны соблюдаться требования санитарных правил организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию и ГОСТ 12.3.030—83.

3.9. Не допускается в помещениях, где производят, перерабатывают и хранят пленку, использовать открытый огонь и электрооборудование с открытой спиралью. В помещениях должны быть установлены знаки безопасности по ГОСТ 12.4.026—76.

Оборудование, применяемое для разрезания и другой механической обработки пленок, а также для перематывания рулонов, должно удовлетворять требованиям электростатической искробезопасности по ГОСТ 12.1.018—86.

4. ПРИЕМКА

4.1. Пленку принимают партиями в соответствии с требованиями настоящего стандарта. За партию принимают количество рулонов пленки не более 300 шт. (15000 кг) и не менее 10 шт. (500 кг), одной марки, толщины, ширины, цвета, изготовленной из одного сырья, сопровождаемое одним документом о качестве.

4.2. Документ о качестве должен содержать:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя,

условное обозначение пленки,

номер партии, количество рулонов в партии,

площадь пленки в партии в квадратных метрах,

массу рулонов в партии нетто и брутто,

дату изготовления,

результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества пленки требованиям настоящего стандарта,

штамп ОТК и Госприемки (для продукции, принимаемой Госприемкой).

Площадь пленки в квадратных метрах определяют в соответствии с приложением 2 или с применением счетчика метража.

4.3. Для контроля качества пленки на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные и периодические испытания.

Приемосдаточные испытания проводят по показателям 1.2 табл. 1 и 1, 2, 3, 4, 5, 7 табл. 2. Периодические испытания проводят по показателю 6 табл. 2 не реже одного раза в квартал.

4.4. Для контроля качества пленки по показателям табл. 1 и табл. 2, диаметра и массы рулона отбирают 3% рулонов от каждой партии, но не менее чем два рулона.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания этого показателя на удвоенной выборке. Результаты повторного испытания распространяются на всю партию.

4.6. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний испытания переводят в приемосдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Для испытаний по показателям 1, 2 табл. 1 и 1—7 табл. 2 от каждого рулона, отобранного по п. 4.3, отбирают пробы пленки общей площадью не менее 1 м^2, исключая при этом края рулонов пленки длиной 100 мм по ширине рулонов.

5.2. Перед испытаниями по показателям табл. 2 образцы кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при (23±2)°С не менее 3 ч. Испытания проводят при (23±2)°С.

5.3. Ширину полотна пленки измеряют на срезе полотна перпендикулярно длине рулона, при этом пленка должна быть в ненатянутом свободном состоянии. Смещение слоев пленки по торцу измеряют на рулонах, отобранных по п. 4.3. Измерения проводят рулеткой типа РЗ-5 по ГОСТ 7502—89 класса точности 2 или другим измерительным инструментом с аналогичными метрологическими характеристиками.

Толщину пленки измеряют в соответствии с ГОСТ 17035—86, метод А, на двух полосах-образцах измерительным инструментом с погрешностью не более 0,01 мм в десяти точках. Перед измерением образцы протирают любой хлопчатобумажной тканью. За результат измерения принимают среднее арифметическое результатов всех определений.

Массу рулона пленки определяют на весах с ценой деления не более 1 кг.

Диаметр рулона пленки измеряют линейкой с ценой деления 1 мм.

5.4. Внешний вид и цвет пленки определяют визуально, просматривая ее в отраженном свете и сравнивая с контрольным образцом, утвержденным в установленном порядке.

5.5. Прочность и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 14236—81 на пяти образцах в форме прямоугольной полоски шириной (10,0±0,2) мм, длиной 150 мм и толщиной, равной толщине испытуемой пленки и расчетной длине образца (50,0±0,5) мм.

Скорость раздвижения захватов испытательной машины должна быть (100±10) мм/мин.

За результат измерения принимают среднее арифметическое результатов пяти определений.

Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата измерений ±2 МПа (±20 кгс/см²) для прочности при разрыве и ±20% для относительного удлинения при разрыве.

5.6. Напряжение при относительном 100%-ном удлинении и остаточное относительное удлинение определяют на пяти образцах, вырезанных в продольном направлении, как указано в п. 5.5.

Напряжение при относительном 100%-ном удлинении (σ) в МПа (кгс/см²) вычисляют по формуле

$$\sigma = \frac{P}{b \cdot h},$$

где P — нагрузка при 100%-ном удлинении базы образца, Н (кгс);

b — ширина базы образца, см;

h — толщина базы образца, см.

Остаточное относительное удлинение ($\varepsilon_{ост}$) в процентах (через 1 мин после снятия нагрузки, при которой достигнуто 100%-ное удлинение базы образца), вычисляют по формуле

$$\varepsilon_{ост} = \frac{l - l_0}{l_0} \cdot 100,$$

где l — длина базы образца (через 1 мин после снятия нагрузки, при которой достигнуто 100%-ное удлинение), мм;

l_0 — начальная длина базы, мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти параллельных определений.

5.7. Температуру хрупкости определяют по ГОСТ 16783—71 в статическом режиме испытания по варианту «В» или ускоренном (экспресс) методом на пяти образцах толщиной, равной толщине пленки.

При расхождении в оценке качества определение проводят экспресс-методом.

5.7.1. *Определение температуры хрупкости экспресс-методом*

5.7.1.1. *Применяемые приспособления и реактивы:*

металлическая ванночка,

пестик для прижима,

термометр по ГОСТ 27544—87 с пределом измерения до минус 40°С или до минус 90°С с ценой деления шкалы 1°С, с погрешностью ±2°С,

этиловый спирт по ГОСТ 18300—87,

двуокись углерода по ГОСТ 12162—77.

5.7.1.2. *Проведение испытаний*

Испытания проводят на трех образцах, вырезанных из пленки, размерами (130±5)×(10±1) мм и толщиной (0,50±0,05) мм.

Приспособление для испытания состоит из четырехугольной металлической ванны размерами не менее 220×170×70 мм, изолированной снаружи теплоизоляционным материалом (приложение 5).

В открытую ванночку заливают этиловый спирт слоем не менее 40 мм, который охлаждают и поддерживают при постоянной температуре (п. 6 табл. 2) в течение всего периода испытаний добавлением измельченной твердой углекислоты. После полного растворения кусочков углекислоты в ванночку помещают образцы, зажатые между зажимами в натянутом состоянии. Длина образцов между зажимами должна быть (100±2) мм.

В случае прибавления твердой углекислоты во время испытаний необходимо избегать попадания углекислоты на образцы.

Образцы выдерживают при заданной температуре (15±1) мин, после чего, не вынимая из охлажденной смеси, их перегибают на 180°, причем место перегиба проглаживают пестиком. При испытании образец пленки не должен давать трещин в месте перегиба.

5.8. Коэффициент пропускания определяют по ГОСТ 15875—80 с источником света «А» абсолютным методом.

6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Пленку наматывают на картонно-бумажные, пластмассовые или металлические бобины, или деревянные стержни диаметром не менее 25 мм, а марки ОН (предназначенной для использования в кабелях) — не менее 40 мм.

Диаметр рулона должен быть не более 300 мм.

Масса брутто рулона должна быть не более 50 кг.

По согласованию с потребителем допускаются другие диаметр и масса рулонов.

Места соединений пленки обозначают видимыми с торца цветными сигналами.

6.2. Рулоны пленки обертывают оберточной бумагой по ГОСТ 8273—75 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82, или поливинилхлоридной пленкой по ГОСТ 16272—79. Обернутые рулоны пленки скрепляют шпагатом по ГОСТ 17308—88, липкой лентой по ГОСТ 16214—86, ТУ 6—17—626—79, ТУ 6—19—103—78, ТУ 6—19—212—87 или жгутами из вышеуказанных материалов.

3.3. Рулоны пленки, упакованные в соответствии с п. 6.2. помещают в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477—79 или формируют в транспортные пакеты.

Основные параметры и размеры пакета — по ГОСТ 24597—81.

Пакетирование рулонов пленки осуществляют по ГОСТ 26663—85: на плоских поддонах по ГОСТ 9557—87, ГОСТ 9078—84, ГОСТ 26381—84.

Способ укладывания на поддоне — по ГОСТ 21140—88.

Средства скрепления — по ГОСТ 21650—76.

6.4. Маркировка рулонов и пакета должна содержать следующие данные об упакованной продукции:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак или его условное обозначение;

условное обозначение пленки;

номер партии;

номер рулона;

площадь пленки в рулоне в квадратных метрах;

массу нетто и брутто рулона;

дату изготовления;

фамилию или штамп упаковщика.

6.5. Маркировку наносят на тару или упаковку, или ярлык, выполненный из бумаги, картона или других материалов, обеспечивающих сохранность маркировки.

Размер маркировочного ярлыка, размеры знаков, способы нанесения маркировки, способы крепления ярлыка и краска для маркировки — по ГОСТ 14192—77.

Допускается при маркировании номер партии, номер рулона, площадь пленки в рулоне и партии в квадратных метрах, массу нетто и брутто, дату изготовления наносить четко и разборчиво от руки. Маркировка должна сохраняться до получателя.

Допускается вкладывать ярлык под упаковочный материал так, чтобы маркировка была видна.

Допускается не наносить маркировку на пакет, если четко видна маркировка, нанесенная на рулон.

6.6. Транспортная маркировка пленки осуществляется по ГОСТ 14192—77, с нанесением манипуляционных знаков «Осторожно, хрупкое» и «Боится нагрева».

6.7. Пленки транспортируют железнодорожным, автомобильным, воздушным и морским транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов на данном виде транспорта (приложение 6).

Допускается, по согласованию с потребителем, транспортирование пленки автомобильным транспортом в открытых транспортных средствах, оборудованных тентом или снабженных брезентом.

6.8. Транспортирование пленки железнодорожным транспортом осуществляют повагонными отправками.

6.9. Рулоны пленки, помещенные в универсальные контейнеры, транспортируют на открытом подвижном составе, в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов.

6.10. Для районов Крайнего Севера и приравненных к ним районов упаковка, маркировка, транспортирование проводятся по ГОСТ 15846—79.

Допускается хранение рулонов пленки в горизонтальном положении не более чем 6 рядов по высоте.

Не допускается хранение рулонов пленки в соприкосновении с лакированными поверхностями и резиной, а также совместное хранение с органическими растворителями, кислотами, химикатами, взаимодействующими с пленкой.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие пленки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий упаковки, хранения и транспортирования.

7.2. Гарантийный срок хранения пленки марок М-40, М-50 и Э один год, марок Ф и Г (высшего и 1-го сортов) — два года, марки С (высшего и 1-го сортов) — три года, марки ОН (высшего сорта) — пять лет, марки ОН (1-го сорта) — три года с даты изготовления.

Разделы 3—7. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

8. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1. Пленку, транспортировавшуюся при температуре ниже 0°С, перед вскрытием тары и применением выдерживают при комнатной температуре в течение 24 ч,

верхний температурный предел эксплуатации пленки — 60°С.

8.2. Пленку можно сваривать и склеивать.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1а**
Обязательное

КОДЫ ОКП

Марка пленки	Толщина пленки, мм	Код ОКП
ОН		22 4512 0100 08
Высший сорт	0,15	22 4512 0103 05
1-й сорт	0,15	22 4512 0104 04
Высший сорт	0,23	22 4512 0101 07
1-й сорт	0,23	22 4512 0102 06
Г		22 4512 4400 05
Высший сорт	0,27	22 4512 4401 04
1-й сорт	0,27	22 4512 4402 03
Высший сорт	0,30	22 4512 4403 02
1-й сорт	0,30	22 4512 4404 01
М-40		22 4512 0200 05
	0,13	22 4512 0202 03
	0,23	22 4512 0201 04
М-50		22 4512 0300 02
	0,25	22 4512 0301 01
Ф		22 4512 0800 09
	0,24	22 4512 0801 08
Э		22 4512 0400 10
	0,30	22 4512 0401 09
С		22 4512 0500 07
Высший сорт	0,15	22 4512 0501 06
1-й сорт	0,15	22 4512 0502 05

(Введено дополнительно, Изм. № 3).

* Приложение 1. **(Исключено, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ТАБЛИЦА

зависимости площади пленки массой 1 кг от ее толщины

Марка ОН		Марка Г		Марка М-40	
Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, $м^2$	Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, $м^2$	Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, $м^2$
0,120	5,65	0,240	3,24	0,100	7,20
0,125	5,48	0,245	3,18	0,105	6,86
0,130	5,32	0,250	3,13	0,110	5,65
0,135	5,17	0,255	3,08	0,115	6,28
0,140	5,03	0,260	3,02	0,120	6,02
0,145	4,89	0,265	2,97	0,125	5,78
0,150	4,76	0,270	2,93	0,130	5,56
0,155	4,64	0,275	2,88	0,135	5,36
0,160	4,53	0,280	2,86	0,140	5,18
0,165	4,42	0,285	2,84	0,145	5,00
0,170	3,31	0,290	2,79	0,150	4,85
0,175	4,21	0,295	2,71	0,155	4,86
0,180	4,12	0,300	2,67	0,160	4,54
0,185	4,03	0,305	2,63	0,165	4,40
0,190	3,94	0,310	2,59	0,170	4,29
0,195	3,86	0,315	2,56	0,175	4,15
0,200	3,78	0,320	2,52	0,180	4,05
0,205	3,70	0,325	2,49	0,185	3,93
0,210	3,63	0,330	2,45	0,190	3,85
0,215	3,56			0,195	3,73
0,220	3,49			0,200	3,64
0,225	3,42			0,205	3,55
0,230	3,36			0,210	3,47
0,235	3,30			0,215	3,39
0,240	3,24			0,220	3,31
0,245	3,18			0,225	3,24
0,250	3,13			0,230	3,17
0,255	3,08			0,235	3,10
0,260	3,02			0,240	3,04
0,265	2,97			0,245	2,98
0,270	2,93			0,250	2,92
				0,255	2,86
				0,260	2,80
				0,265	2,75
				0,270	2,70

Продолжение

Марка М-50		Марка Ф		Марка Э		Марка С	
Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, м²	Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, м²	Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, м²	Толщина пленки, мм	Площадь 1 кг пленки, м²
0,200	3,47	0,200	3,78	0,250	2,53	0,120	6,54
0,205	3,41	0,205	3,70	0,255	2,49	0,125	6,29
0,210	3,35	0,210	3,62	0,260	2,44	0,130	6,06
0,215	3,29	0,215	3,54	0,265	2,40	0,135	5,84
0,220	3,24	0,220	3,47	0,270	2,36	0,140	5,64
0,225	3,18	0,225	3,40	0,275	2,32	0,145	5,45
0,230	3,13	0,230	3,34	0,280	2,28	0,150	5,27
0,235	3,08	0,235	3,27	0,285	2,25	0,155	5,11
0,240	3,03	0,240	3,21	0,290	2,21	0,160	4,95
0,245	2,99	0,245	3,15	0,295	2,18	0,165	4,80
0,250	2,94	0,250	3,10	0,300	2,14	0,170	4,67
0,255	2,90	0,255	3,04	0,305	2,11	0,175	4,54
0,260	2,85	0,260	2,99	0,310	2,08	0,180	4,41
0,265	2,81	0,265	2,94	0,315	2,05		
0,270	2,77	0,270	2,89	0,320	2,02		
0,275	2,73	0,275	2,84	0,325	1,99		
0,280	2,69	0,280	2,79	0,330	1,96		
0,285	2,66			0,335	1,94		
0,290	2,62			0,340	1,91		
0,295	2,58			0,345	1,88		
0,300	2,55			0,350	1,86		

Примечания:

1. Площадь S_1 в квадратных метрах 1 кг пленки вычисляют по формуле

$$S_1 = S \pm \Delta,$$

где S — площадь пленки, взятая из таблицы для конкретной толщины, м²;

Δ — погрешность в определении S_1, м².

Погрешность определения площади пленки марки ОН и Г составляет ±0,36 м²; М 40 — ±0,21 м²; М-50 — ±0,40 м²; З — ±0,23 м²; Ф — ±0,46 м²; С — ±0,32 м².

2. Площадь S_N в квадратных метрах рулона пленки вычисляют по формуле

$$S_N = (S \pm \Delta) \cdot N,$$

где N — масса рулона пленки, кг.

Пример. Для рулона массой 100 кг площадь рулона должна быть записана для марки С:

для $\delta = 0{,}120$ мм $S = (6{,}54 \pm 0{,}32) \cdot 100 = (654 \pm 32)$ м²;
для $\delta = 0{,}180$ мм $S = (4{,}41 \pm 0{,}32) \cdot 100 = (441 \pm 32)$ м².

(Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ТАБЛИЦА

дополнительных показателей поливинилхлоридной пластифицированной технической пленки

Наименование показателя	Норма
1. Паропроницаемость за 24 ч, г/м², не более	15
2. Водопоглощение за 24 ч по массе, %, не более	0,5

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ

1. Методические указания по определению вредных веществ в воздухе. Вып. XIX, М., Минздрав СССР, 1984, 182 с.

2. Методические указания по измерению концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны (Переработанные ТУ. Вып. 8) М., Минздрав СССР, 1983, 170 с.

3. Методические указания по определению вредных веществ в воздухе. Вып. XVIII. М., Минздрав СССР, 1983, 233 с.

4. Методика, разработанная в НИИ полимеров МА 6—01—2—135—82.

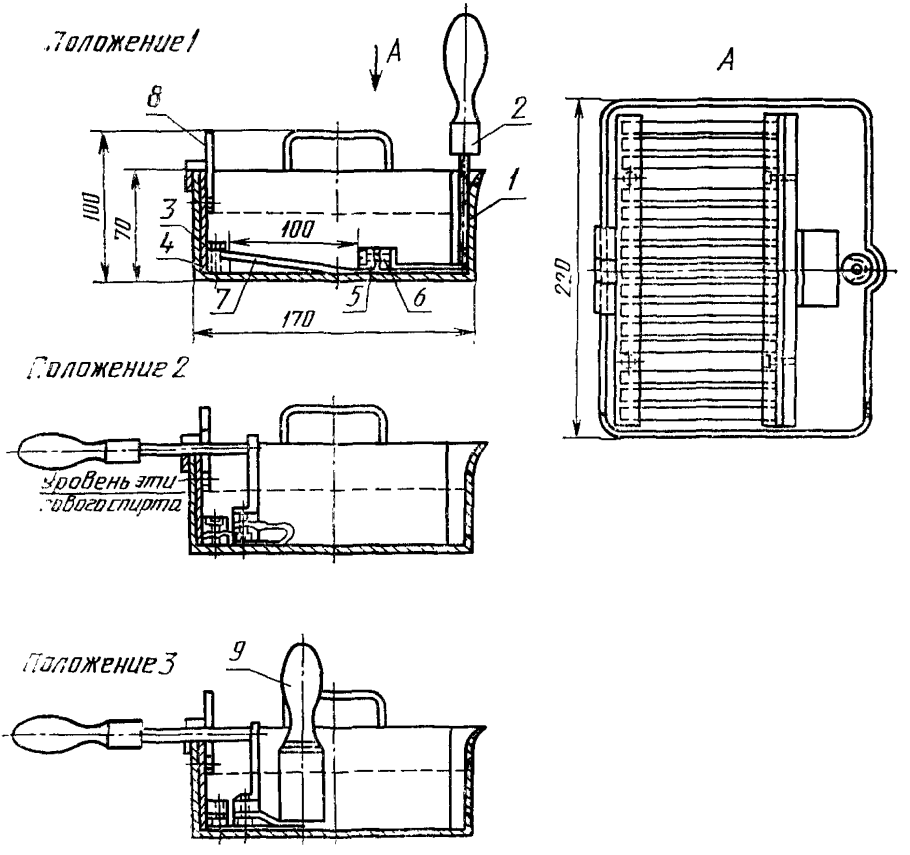
5. ТУ 122—1/4 Технические условия на методы определения вредных веществ в воздухе. «Химия», 1982.

6. Методы определения загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест (Приложение 2 к списку ПДК № 3086—85 от 27.08.84) М., Минздрав СССР, 1987, 60 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

СХЕМА

прибора для определения температуры хрупкости экспресс-методом



1—ванна; *2*—ручка; *3*—зажим *1*; *4*—брусок; *5*—зажим *2*; *6*—брусок; *7*—образцы; *8*—защелка; *9*—пестик

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Справочное

ПРАВИЛА ПЕРЕВОЗКИ ГРУЗОВ, ДЕЙСТВУЮЩИЕ НА ТРАНСПОРТЕ

1. На железнодорожном транспорте:

«Правила перевозки грузов», разработанные Министерством путей сообщения СССР. М., «Транспорт», 1985 г.

2. На воздушном транспорте:

«Руководство по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях Союза ССР (РГП)» М., «Воздушный транспорт», 1985 г.

3. На автомобильном транспорте:

«Правила перевозки грузов автомобильным транспортом», утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР, М., «Транспорт», 1984 г.

4. На речном транспорте:

«Правила перевозки грузов», утвержденные Министерством речного флота РСФСР приказом Совета Министров СССР № 114 от 14 августа 1978 г. М., «Транспорт», 1979 г.

5. На морском транспорте:

«Правила безопасной морской перевозки генеральных грузов», разработанные Министерством морского флота СССР (Письмо Минморфлота № НТУ-3—48/586 от 02.04.81 г.).

ПРИЛОЖЕНИЯ 3—6. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН** Министерством химической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. П. Пашинин, Г. В. Струминский, В. И. Свиридов

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.79 № 4829

3. **Срок первой проверки — 1996 г.**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 16272—70**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.1.004—85	3.6
ГОСТ 12.1.005—88	3.2, 3.3
ГОСТ 12.1.018—86	3.9
ГОСТ 12.1.044—84	3.4
ГОСТ 12.3.030—83	3.8
ГОСТ 12.4.013—85	3.7
ГОСТ 12.4.026—76	3.9
ГОСТ 12.4.041—89	3.7
ГОСТ 12.4.121—83	3.7
ГОСТ 5960—72	5.7
ГОСТ 7502—89	5.3
ГОСТ 8273—75	6.2
ГОСТ 9078—84	6.3
ГОСТ 9557—87	6.3
ГОСТ 10354—82	6.2
ГОСТ 12162—77	5.7.1.1
ГОСТ 12423—66	5.2
ГОСТ 14192—77	6.5, 6.6
ГОСТ 14236—81	2.2, 5.5
ГОСТ 15846—79	6.10
ГОСТ 15875—80	2.2, 5.8
ГОСТ 16214—86	6.2
ГОСТ 16272—79	6.2
ГОСТ 16783—71	2.2
ГОСТ 17035—86	5.3
ГОСТ 17308—88	6.2
ГОСТ 18300—87	5.7.1.1
ГОСТ 18477—79	6.3
ГОСТ 20010—74	3.7
ГОСТ 21140—88	6.3
ГОСТ 21650—76	6.3
ГОСТ 24597—81	6.3

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 26381—84	6.3
ГОСТ 26663—85	6.3
ГОСТ 27544—87	5.7.1.1
ГОСТ 27575—87	3.7
ТУ 6—19—103—78	6.2
ТУ 6—19—212—87	6.2
ТУ 6—17—626—79	6.2
СН 245—71	3.3

6. Срок действия продлен до 01.01.96 Постановлением Госстандарта СССР от 29.06.90 № 2016

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г., сентябре 1985 г., июне 1990 г. (ИУС 10—80, 12—85, 10—90)

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 29.08.90 Подп. в печ. 26.11.90 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,23 уч.-изд. л. Тир. 17 000 Цена 25 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Калужская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1378.

gost.e-ecolog.ru