МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ФИБРА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.87:006.354 Группа К77

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ФИБРА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ

**Технические условия**

**ГОСТ 12456—83**

Fibre for grinding disks.
Specifications

ОКП 54 5819

**Дата введения 01.01.84**

Настоящий стандарт распространяется на фибру, предназначенную в качестве основы для изготовления шлифовальных дисков, работающих с рабочей скоростью до 55 м/с.

## 1. РАЗМЕРЫ

1.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.2. Фибра должна изготовляться в листах, бобинах и рулонах. Основные размеры листов 1250·1000 мм с предельным отклонением ±5 мм на каждые 250 мм. Ширина бобин 200 и 250 мм с предельным отклонением ±3 мм, ширина рулона до 1400 мм, длина рулона 600—800 м. Масса бобины должна быть от 100 до 150 кг; масса рулона — не более 1000 кг.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять листы других размеров длиной и шириной кратной 250 мм.

Толщина фибры должна соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

| Толщина | Предельное отклонение | Метод испытания |
|---|---|---|
| 0,70 | +0,10<br>—0,05 | По ГОСТ 14613 |
| 0,80 | +0,10<br>—0,05 | |
| 0,90 | +0,10<br>—0,05 | |
| 1,00 | +0,05<br>—0,10 | |

Примечание. Для фибры высшего сорта толщиной 0,80 мм предельные отклонения ±0,04 мм.

Пример условного обозначения фибры для шлифовальных дисков толщиной 0,80 мм высшего сорта:

*Фибра ШД-0,80 ГОСТ 12456—83. Высший сорт*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1983
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фибра должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Фибра должна изготовляться из бумаги-основы по нормативно-технической документации.

2.3 Показатели качества фибры должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателя | Норма для фибры | | Метод испытания |
|---|---|---|---|
| | Высшего сорта | Первого сорта | |
| 1. Плотность, г/см³, не менее | 1,22 | 1,22 | По ГОСТ 14613 |
| 2. Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа, не менее | 59 | 54 | По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта |
| 3. Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее | 10 | 10 | По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта |
| 4. Коэффициент анизотропности, не менее | 0,50 | 0,43 | По п. 4.4 |
| 5. Сопротивление расслаиванию, Н/м, не менее | 1000 | 1000 | По п. 4.6 |
| 6. Массовая доля хлористого цинка, %, не более | 0,10 | 0,10 | По ГОСТ 14613 |
| 7. Влажность, % | 8±1 | 8±1 | По ГОСТ 14613 |

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. Поверхность фибры должна быть без трещин, складок, вмятин, пузырей, посторонних включений и масляных пятен.

Малозаметные трещины, складки, вмятины и пузыри допускаются в бобинах и рулонах, если сумма длин участков с такими дефектами не превышает 1,5 % от длины полотна фибры в бобине или рулоне.

2.5. Края фибры должны быть ровными.

2.6. Косина листов не должна превышать 1,0 %.

2.7. Цвет фибры должен быть зеленым.

По согласованию с потребителем допускается изготовлять фибру другого цвета.

2.8. Фибра не должна ломаться и давать трещины при испытании на сгибание по п. 4.5.

2.9. При резке фибры и вырубке из нее деталей кромка среза должна быть ровной без расслоений и выкрашиваний.

2.10. Обрывы в бобине или рулоне не допускаются.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии фибры и объем выборки — по ГОСТ 8047.

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. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047.

4.2. Размеры и косину листов фибры определяют по ГОСТ 21102.

4.3. Образцы фибры выдерживают при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±2) % в течение 48 ч.

4.4. Для определения предела прочности при растяжении, относительного удлинения, коэффициента анизотропности из листов пробы отбирают пять листов и из каждого листа вырезают по одному образцу в поперечном и машинном направлениях (всего 10 образцов) шириной (15,0 ± 0,2) мм и длиной 190—200 мм. Испытания проводят при расстоянии между зажимами 100 мм и скорости нагружения 50 мм/мин.

Разрушающее усилие определяют как среднее арифметическое значение результатов пяти определений для образцов машинного и поперечного направлений отдельно.

Коэффициент анизотропности рассчитывают как отношение показателя предела прочности в поперечном направлении к показателю предела прочности в машинном направлении. За результат принимают среднее арифметическое пяти определений. Результат округляют с точностью до второго десятичного знака.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.5. Для испытания фибры на сгибание из листов пробы отбирают три листа и из каждого листа вырезают по одному образцу в поперечном и машинном направлениях (всего шесть образцов) шириной (15,0 ± 0,2) мм и длиной 190—200 мм. Образец сгибают на 180° вокруг стержня диаметром, равным десятикратной номинальной толщине фибры. Один конец стержня должен быть свободен, другой — неподвижно укреплен. При сгибании на поверхности не должно быть трещин. Образец не должен ломаться.

4.6. Метод определения сопротивления расслаиванию

Метод основан на распределении силы, вызывающей расслаивание образца фибры.

4.6.1. *Аппаратура*

Аппаратура — по ГОСТ 13525.1, разд. 2.

4.6.2. *Подготовка к испытанию*

Из листов пробы берут три листа и из каждого листа вырезают по одному образцу в машинном (по длине) направлении шириной (15,0 ± 0,2) мм, длиной (200 ± 5) мм.

Конец образца погружают в воду, имеющую температуру (20±5) °С, на глубину 10 мм и выдерживают в течение 40—60 мин.

Увлажненный конец образца длиной 100—120 мм расщепляют вручную на два слоя примерно одинаковой толщины.

4.6.3. *Проведение испытания*

Каждый из двух расщепленных слоев образца закрепляют в зажимах разрывной машины, расстояние между которыми не должно превышать 100 мм.

Образец нагружают со скоростью 100 мм/мин до начала расслаивания, затем прекращают повышение нагрузки.

Через 2 мин производят отсчет показания по шкале машины.

4.6.4. *Обработка результатов*

Сопротивление расслаиванию ($\sigma_{рас}$) в ньютонах на метр вычисляют по формуле

$$\sigma_{рас} = \frac{P}{0{,}015},$$

где $P$ — сила по шкале разрывной машины, Н;

0,015 — ширина образца, м.

За величину сопротивления расслаиванию фибры принимают среднее арифметическое трех определений. Результат округляют до 100 Н/м.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Листы фибры укладывают в пачки массой до 30 кг и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308 один раз вдоль пачки и два-три раза поперек.

5.2. Каждая бобина или рулон должны быть стянуты стальной лентой по ГОСТ 3560 размером 0,5·2,0 мм в двух-трех местах и упакованы в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273 (масса 1 м$^2$ бумаги не менее 80 г; внутренний диаметр картонной гильзы 76—120 мм).

5.3. Формирование транспортных пакетов — по ГОСТ 14613.

5.4. Транспортная маркировка пачек, бобин и рулонов фибры — по ГОСТ 14192. К каждой пачке, бобине или рулону должен быть прикреплен ярлык с нанесением характеризующих продукцию обозначений:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

условного обозначения фибры;

массы нетто;

манипуляционного знака «Беречь от влаги».

5.1—5.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.5. При транспортировании фибры транспортными пакетами должны соблюдаться правила перевозки грузов, утвержденные соответствующими ведомствами.

5.6. Фибра должна транспортироваться в крытых транспортных средствах, любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.7. Фибра должна храниться в крытом, отапливаемом помещении на деревянных стеллажах. Пачки укладывают в горизонтальном положении ровными стопами.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. И. Крупин, И. С. Блинова, Д. А. Ермолинская**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 28.02.83 № 1059**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 12456—67**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 3560—73 | 5.2 |
| ГОСТ 8047—93 | 3.1, 4.1 |
| ГОСТ 8273—75 | 5.2 |
| ГОСТ 13525.1—79 | 2.3, 4.6.1 |
| ГОСТ 14192—96 | 5.4 |
| ГОСТ 14613—83 | 1.2; 2.3; 5.3 |
| ГОСТ 17308—88 | 5.1 |
| ГОСТ 21102—80 | 4.2 |

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 10—88)**

Редактор *Т. А. Леонова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *Т. Ф. Кузнецовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.03.99. Подписано в печать 24.03.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 123 экз. С 2378. Зак. 603.

ИПК Издательство стандартов,107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru