УДК 621.921.67.024 : 006.354 Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ ВОДОСТОЙКАЯ

Технические условия

ГОСТ 10054—82

Waterproof abrasive paper. Specifications

ОКП 39 8600

Срок действия с 01.01.83
до 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на водостойкую бумажную шлифовальную шкурку, предназначенную для абразивной обработки различных материалов с применением и без применения смазочно-охлаждающей жидкости.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Шлифовальная шкурка должна выпускаться в рулонах и шлифовальных листах, размеры которых указаны в табл. 1.

Таблица 1

Рулоны		Листы	
Ширина, мм (пред. откл. ±2,0)	Длина, м (пред. откл. ±0,3)	Ширина, мм (пред. откл. ±2,0)	Длина, мм (пред. откл. ±5,0)
500; 650; 700; 750	50; 100	140; 230	320; 280; 310
950; 1000	30; 50	280	310
		320	320

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление рулонов и листов других размеров.

Пример условного обозначения водостойкой шлифовальной шкурки в рулоне, шириной 750 мм, длиной 50 м, на

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

влагопрочной бумаге, из зеленого карбида кремния, марки 64С, зернистости 16-П:

750×50 М 64С 16-П ГОСТ 10054—82

То же, шлифовального листа, шириной 230 мм, длиной 280 мм, на влагопрочной бумаге с полимерным латексным покрытием, из черного карбида кремния, марки 53С, зернистости 16-П:

Л 230×280 Л1 53С 16-П ГОСТ 10054—82

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шкурка шлифовальная должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Шлифовальная шкурка должна изготовляться зернистостей 16—М14 из шлифовальных материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Вид шлифматериала	Марка шлифматериала
Нормальный электрокорунд	15А; 14А; 13А
Зеленый карбид кремния	64С; 63С
Черный карбид кремния	54С; 53С; 51С

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки из других марок и зернистостей шлифматериалов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки в качестве основы должна применяться влагопрочная бумага по ГОСТ 10127—75 и отраслевой нормативно-технической документации на бумаге в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименование бумаги	Условное обозначение
Влагопрочная	М
Влагопрочная с полимерным латексным покрытием	Л1; Л2

Примечание. Если бумага не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шлифовальной шкурки указывать ее марку.

2.4. Шлифматериал должен быть прочно связан с основой лаками марок ЯН-153 и ПФ-587 или другими водостойкими связками по отраслевой нормативно-технической документации.

2.5. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647—80 (шлифзерно и шлифпорошки с индексами П и Н) и по отраслевой нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.6.1. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки в рулонах суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой не должна превышать 0,5% площади рулона.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1,5% площади рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.6.2. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.6.3. На рабочей поверхности листов суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, и с повреждениями кромок не должна превышать 0,5% площади листа.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1% площади листа.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.6.4. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки не должна превышать значений, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Зернистость	Неравномерность толщины, мм, не более
16—8	0,12
6—М50	0,10
М40—М14	0,08

2.8. Прочность на разрыв шлифовальной шкурки должна соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

2.9. Режущая способность шлифовальной шкурки должна соответствовать значениям, приведенным в табл. 6.

Таблица 5

Условное обозначение бумаги	Состояние шлифовальной шкурки	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях	
		продольном	поперечном
М	Сухая	156,5	78,5
	Влажная	78,5	39,0
Л1	Сухая	83,5	42,0
	Влажная	42,0	31,5
Л2	Сухая	83,5	42,0
	Влажная	38,0*; 42,0	24,5

* По согласованию с потребителем.

Таблица 6

Зернистость	Режущая способность, г/мин, не менее	Зернистость	Режущая способность, г/мин, не менее
16	0,184	М63	0,030; 0,066*
12	0,175	М50	0,030; 0,050*
10	0,170	М40	0,020; 0,035*
8	0,165	М28	0,006; 0,007*
6	0,140	М20	0,004; 0,005*
5	0,124	М14	0,003; 0,004*
4	0,080		

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.6.1 и 2.6.3 должны подвергаться не менее 1% рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов от партии, но не менее 3 шт., п. 2.9—0,1%, но не менее трех рулонов или пакетов.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.2.1. Партия должна состоять из шлифовальной шкурки одной

характеристики, изготовленной за одну смену и одновременно предъявленной к приемке по одному документу.

3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3.4. Периодическим испытаниям должна подвергаться продукция (один из размеров рулонов, листов), выдержавшая приемочный контроль по п. 3.2, на соответствие требованиям пп. 2.7 и 2.8 0,5% рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов зернистостей 16; 8; 5 и М40, но не менее 3 шт., п. 2.8 на всех видах основ.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Определение прочности на разрыв шлифовальной шкурки в сухом состоянии по ГОСТ 6456—82.

4.1.1. Прочность на разрыв шлифовальной шкурки во влажном состоянии определяют следующим образом: приготовленные образцы шлифовальной шкурки перед испытанием замачивают в воде при температуре (20±2)°С в течение двух часов. Избыток воды снимают фильтровальной бумагой и немедленно проводят испытание по ГОСТ 6456—82.

4.2. Метод определения режущей способности шлифовальной шкурки — по ГОСТ 6456—82 с дополнениями, указанными в пп. 4.2.1, 4.2.2.

4.2.1. Перед испытанием образцы шлифовальной шкурки подвергаются досушиванию в течение одного часа при температуре (100±5)°С.

4.2.2. Режущая способность шлифовальной шкурки определяется при:

усилии прижима — 25,5 Н;

времени шлифования — 5 мин.

Испытание шлифовальной шкурки зернистостей 16—М40 проводится с обдувом воздухом.

Предел допускаемой погрешности взвешивания образцов пластин органического стекла при испытании шлифовальной шкурки зернистостей М63—М14 — ±0,001 г.

4.3. Контроль размеров, неравномерности толщины, внешнего вида рабочей поверхности шлифовальной шкурки — по ГОСТ 6456—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нерабочей поверхности рулона шлифовальной шкурки через каждые (150±15) мм в продольном и поперечном направлениях должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

номер партии.

Примечание. По согласованию с потребителем размеры рулона, листа допускается не наносить.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.2. Намотка шлифовальной шкурки в рулоны должна быть плотной и ровной, не допускающей образования морщин, складок и мятых участков.

Торцовая поверхность должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать 10 мм.

5.3. Каждый рулон шлифовальной шкурки должен быть обернут бумагой по ГОСТ 8273—75, ГОСТ 18277—72, ГОСТ 10127—75 или ГОСТ 2228—81 и заклеен на стыке. Слои упаковочной бумаги должны надежно закрывать торцы рулона и обеспечивать сохранность его при транспортировании.

5.4. Шлифовальные листы должны упаковываться в пачки по (50±1) шт. или (100±2) шт. Пачки заклеиваются бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 10 и мельче, шириной не менее 35 мм по ширине листов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Пачки по 5—10 шт. укладываются в пакеты и заклеиваются бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 10 и мельче, шириной не менее 35 мм или клеевой лентой марки В по ГОСТ 18251—87. Заклеенный пакет должен быть обернут бумагой по ГОСТ 8273—75, ГОСТ 18277—72, ГОСТ 10127—75 или ГОСТ 2228—81 так, чтобы ее конец приходился на лицевую сторону пакета. Пакет перевязывается шпагатом.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

5.7. На каждый упакованный рулон или пакет должна наклеиваться инструкция по хранению и этикетка с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;
номера партии;
даты выпуска;
условного обозначения;
количества листов для пакета;
изображения государственного Знака качества для шлифовальной шкурки, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества;
штампа технического контроля.

Этикетка должна наклеиваться на рулоне на стык упаковочной бумаги.

5.8—5.19. **(Исключены, Изм. № 3).**

5.20. Остальные требования к маркировке и упаковке, а также транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. **(Исключен, Изм. № 1).**
6.2. **(Исключен, Изм. № 2).**
6.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Е. И. Ардашев; Е. С. Виксман; В. Т. Ивашинников; Н. А. Ильина; В. А. Квитко; Л. А. Коган; О. Ф. Котлярев; И. Ф. Корчмарь; В. А. Морозов; Е. Б. Петросян; А. А. Пыльнев; С. К. Розин; В. А. Рыбаков; Н. В. Сырейщикова; В. Д. Туников; В. Н. Тырков

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.02.82 № 735

3. Срок первой проверки — 1992 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 10054—75**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2228—81	5.3; 5.5
ГОСТ 3647—80	2.5
ГОСТ 6456—82	4.1; 4.1.1; 4.2; 4.3
ГОСТ 8273—75	5.3; 5.5
ГОСТ 10127—75	2.3; 5.3; 5.5
ГОСТ 18251—87	5.5
ГОСТ 18277—72	5.3; 5.5
ГОСТ 27595—88	5.3

6. **Срок действия продлен до 01.01.93** Постановлением Госстандарта СССР от 23.04.87 № 1370

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июнь 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1986 г., апреле 1987 г., июле 1989 г. (ИУС 6—86, 8—87, 11—89)

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 15.08.90 Подп. в печ. 17.12.90 2,25 усл. п. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,98 уч.-изд. л.
Тир. 10 000 Цена 40 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Типография Издательства стандартов, ул. Дарюус и Гирено, 39. Зак. 1384.

gost.e-ecolog.ru