

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 9569—79

*Издание официальное*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
*Москва*

gost.e-ecolog.ru

**МКС 55.040**
**(85.060)**
**Группа К68**

**к ГОСТ 9569—79* Бумага парафинированная. Технические условия**

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---|---|---|
| Вводная часть | — | Обязательные требования к качеству продукции изложены в пп. 1.2, 2.2 (таблица 2, показатель 2) |

* Поправка действует на территории Российской Федерации.

(ИУС № 10 2001 г.)

УДК 676.485:006.354 Группа К68

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ГОСТ 9569—79*

## БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

Технические условия

Wax paper. Specifications

Взамен ГОСТ 9569—65

ОКП 54 5332

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 мая 1979 г. № 1967 срок действия установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.07.85 № 2191 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на парафинированную бумагу, предназначенную для упаковывания кондитерских изделий, медикаментов, металлоизделий и других изделий.

### 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения бумага должна выпускаться следующих марок, указанных в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (май 1987 г.) с изменением № 1, утвержденным в июле 1985 г. (ИУС 10—85).*

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

| Марка | Наименование бумаги-основы по ГОСТ 16711—84 | Применяемость |
|---|---|---|
| БП-1—25 | Основа парафинированной бумаги марки ОДП—25, ОДПБ-25 | Для внутренней подвертки кондитерских изделий на автоматах, выстилания ящиков, упаковывания медикаментов |
| БП-2—25 | Основа парафинированной бумаги марки ОДП—25 | Для упаковывания лезвий безопасных бритв |
| БП-3—35 | Основа парафинированной бумаги марки ОДП—35 | Для упаковывания металлоизделий |
| БП-4—28 | Основа парафинированной бумаги марки ОДПН—28 | Для упаковывания мелких металлоизделий |
| БП-5—28 | Основа парафинированной бумаги марки ОДП-28, ОДП-25. | Для упаковывания медикаментов |

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.2. Допускается применение в качестве основы других видов бумаги при условии соответствия показателей парафинированной бумаги требованиям настоящего стандарта.

Для марок БП-1—25 и БП-5—28 виды бумаги-основы должны быть разрешены Министерством здравоохранения СССР для упаковывания пищевых продуктов.

1.3. Бумага марок БП-1—25, БП-2—25 и БП-5—28 должна выпускаться в рулонах и бобинах; бумага марок БП-3—35 и БП-4—28 — в рулонах.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4. Ширина рулонов устанавливается 750, 800, 830, 840 и 1050 мм с допускаемыми отклонениями ±2 мм. Диаметр рулонов должен быть не менее 350 мм. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается выпуск бумаги в рулонах другой ширины. Масса рулона не должна превышать 80 кг.

1.5. Ширина бумаги в бобинах устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем. Диаметр бобин должен быть не более 300 мм.

Пример условного обозначения парафинированной бумаги марки БП-1—25:

*Бумага БП-1—25 ГОСТ 9569—79*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Показатели качества бумаги должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателя | Норма для марок | | | | | Метод испытания |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | БП-1—25 | БП 2—25 | БП-3—35 | БП-4—28 | БП-5—28 | |
| 1. Массовая доля парафина, % | 35—50 | 30—45 | 30—45 | 35—45 | 25—35 | По п. 4.3 |
| 2. Сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см²), не менее | — | — | 108 (1,1) | 69 (0,7) | — | По ГОСТ 13525.8—86 |
| 3. Паропроницаемость, г/м², не более | — | — | 30 | — | — | По ГОСТ 13525.15—78 и п. 4.4 настоящего стандарта |
| 4. pH водной вытяжки | — | — | 6,5—8,5 | — | — | По ГОСТ 12523—77 |

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Для бумаги марок БП-1—25, БП-5—28 должен применяться нефтяной парафин для пищевой промышленности марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683—79.

При изготовлении парафинированной бумаги для упаковывания лезвий безопасных бритв должна применяться смесь, состоящая из 90—95% нефтяного парафина для пищевой промышленности марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683—79 и 5—10% церезина марок Ц-75 и Ц-80 по ГОСТ 2488—79.

При изготовлении парафинированной бумаги марок БП-3—35 и БП-4—28 для упаковывания металлоизделий должна применяться смесь, состоящая из 80% парафина марок $B_1$, $B_2$, $B_3$, $B_4$ и Т по ГОСТ 23683—79 и 20% индустриального масла марок 12 или 20 по ГОСТ 20799—75.

Для упаковывания металлоизделий групп I и IV по ГОСТ 9.014—78 по согласованию изготовителя с потребителем допускается применение бумаги, изготовленной с применением 100% дистиллятного гача (высокозастывающего нефтяного компонента) по нормативно-технической документации или смеси дистиллятного гача в любом процентном соотношении с парафином по ГОСТ 23683—79.

2.4. Бумага марок БП-1—25 и БП-5—28 не должна иметь запаха.

2.3; 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. При смятии бумаги парафин не должен осыпаться.

2.6. В бумаге марок БП-1—25 и БП-2—25 малозаметные складки, морщины, пятна и надрывы кромок допускаются, если масса листов с этими дефектами, определяемыми по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 5%.

2.7. Бумага должна быть намотана в рулоны и бобины плотно, без выступов и впадин.

2.8. Места обрывов бумаги в рулонах должны быть прочно склеены клеевой лентой по нормативно-технической документации или равномерным слоем нерастекающегося клея по нормативно-технической документации. Ширина склеенной части не должна превышать 15 мм, расстояние от кромки до склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм.

Клей, применяемый для склейки бумаги марок БП-1—25 и БП-5—28, должен соответствовать требованиям, предъявляемым Министерством здравоохранения СССР к упаковочным материалам для пищевых продуктов и медикаментов. Клей для бумаги марки БП-4—28 должен быть нейтральным.

2.9. Число склеек в рулоне должно быть не более трех, в бобине — не более пяти. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

2.8; 2.9 **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 8047—78.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047—78.

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед определением показателя сопротивления продавливанию и испытания проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха 65±2% и температуре 20±2°С. Продолжительность кондиционирования — не менее 4 ч.

4.3. Определение массовой доли парафина в парафинированной бумаге методом экстрагирования.

Определение основано на многократном экстрагировании парафина органическими растворителями, сушке и взвешивании бумаги после экстрагирования.

4.3.1. *Аппаратура,посуда, реактивы*

Установка для экстрагирования типа аппарата Сокслета, состоящая из насадки для экстрагирования типа НЭТ-150 по ГОСТ 25336—82; холодильника типа ХСН или ХШ по ГОСТ 25336—82; колбы плоскодонной типа П-1—250—29/32 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колбонагреватель.

Плитка электрическая закрытого типа по ГОСТ 14919—83.

Шкаф сушильный с терморегулятором.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 25336—82.

Баня водяная.

Весы лабораторные с погрешностью не более 0,0001 г по ГОСТ 24104—80.

Экстрагенты органические: толуол по ГОСТ 5789—78, петролейный эфир по нормативно-технической документации, бензин по ГОСТ 8505—80.

4.2.—4.3.1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3.2. *Подготовка к испытанию*

Из листов бумаги для испытания вырезают три образца размером 100×100 мм и взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г.

Допускается использовать образцы других размеров площадью около 0,03 м$^2$.

4.3.3. *Проведение испытания*

Навеску бумаги помещают в экстрактор так, чтобы уровень бумаги был на 1,0—1,5 см ниже уровня перелива в аппарате (верхнего уровня сифона). В колбу аппарата наливают 200 мл растворителя, затем соединяют экстрактор с холодильником и колбой. Аппарат устанавливают на колбонагреватель или плитку при применении толуола или на водяную баню при применении петролейного эфира и бензина.

Количество переливов растворителя при экстрагировании должно составлять не менее трех. После окончания экстрагирования прекращают нагрев, поднимают холодильник и осторожно с помощью пинцета вынимают из экстрактора образцы бумаги. Образцы подсушивают на воздухе в течение 5—10 мин, а затем — в сушильном шкафу при температуре 120°С до постоянной массы.

4.3.4. *Обработка результатов*

Массовую долю парафина в бумаге ($X$) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m - \frac{m_1}{0{,}93}}{m_1} \cdot 100,$$

где $m$ — масса воздушно-сухой парафинированной бумаги, г;

$m_1$ — масса абсолютно сухой бумаги после экстрагирования;

0,93 — коэффициент, учитывающий влажность бумаги-основы.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех определений, округленное до 1%. Максимальные расхождения между результатами единичных определений не должны превышать 3%.

4.3а. Ускоренный метод определения массовой доли парафина в парафинированной бумаге

4.3а.1. Метод основан на определении разницы в массе образца парафинированной бумаги и основы парафинированной бумаги, отнесенной к массе основы.

4.3а.2. *Аппаратура*

Весы с погрешностью не более 0,01 г по ГОСТ 24104—80 или весы квадрантные.

4.3а.3. *Подготовка к испытанию*

С рулона основы парафинированной бумаги и с рулона парафинированной бумаги, изготовленной на этой основе, отбирают образцы размером 100×100 мм. Всего отбирают по четыре образца основы и парафинированной бумаги, по одному с каждого края и два с середины полотна бумаги.

4.3а.4. *Проведение испытания*

Образцы парафинированной бумаги и основы взвешивают по одному с погрешностью не более 0,01 г.

4.3а.5. *Обработка результатов*

Массовую долю парафина ($X$) в парафинированной бумаге в процентах вычисляют по формуле

$$X=\frac{(m-m_1)\cdot 100}{m_1},$$

где $m$ — масса парафинированной бумаги площадью 100×100 мм, г;

$m_1$ — масса основы парафинированной бумаги площадью 100×100 мм, г.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое полученных определений, округленное до 1%.

Максимальные расхождения между результатами параллельных определений не должны превышать 4%.

4.3а—4.3а.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4.4. Определение паропроницаемости парафинированной бумаги производят при температуре 25±1°С и относительной влажности 75±2% со следующим дополнением: чашки с образцами помещают в камеру для кондиционирования на 2 ч, затем чашки взвешивают, вновь выдерживают в камере в течение 2 ч и снова взвешивают.

Для вычисления паропроницаемости берут разницу в массе между двумя взвешиваниями.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Бумагу упаковывают, маркируют, транспортируют и хранят по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями:

5.1.1. Внутренний диаметр кольца бобины должен быть от 50 до 70 мм.

5.1.2. Для бумаги марок БП-3—35 и БП-4—28 допускается по согласованию изготовителя с потребителем заклеивать конец полотна бумаги по всей ширине рулона. При этом упаковкой считают три верхних слоя парафинированной бумаги.

5.1.3. По заказу потребителя допускается упаковывать рулоны без пробок и гильз.

5.1.4. Рулоны и бобины бумаги марок БП-1—25, БП-2—25 и БП-5—28 перед упаковыванием дополнительно завертывают в один слой упаковочной водонепроницаемой бумаги или три слоя парафинированной бумаги. На торцы рулона кладут по одному кругу водонепроницаемой бумаги или три круга парафинированной бумаги. Допускается другой вид упаковки, обеспечивающий требования к сохранности рулона парафинированной бумаги.

5.1.5. Масса упакованной бумаги в бобинах не должна превышать 20 кг.

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

5.1.1.—5.1.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5.2; 5.3. **(Исключены, Изм. № 1).**

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие бумаги требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — 1 год со дня изготовления бумаги.

## 7. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. При изготовлении парафинированной бумаги необходимо соблюдать требования безопасности по ГОСТ 12.3.002—75, правила безопасности во взрывоопасных и взрыво-пожароопасных химических и нефтехимических производствах (ПБВХП), требования безопасности по ГОСТ 23683—79, а также требования безопасности, предусмотренные для производства бумаги и картона с пропиткой и покрытиями по нормативно-технической документации.

7.2. При проведении испытаний парафинированной бумаги при работе с органическими экстрагентами — толуолом, петролейным эфиром, бензином необходимо соблюдать требования безопас-

ности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями по ГОСТ 443—76.

7.3. При изготовлении и испытаниях парафинированной бумаги применяют средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—75.

Разд. 7. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 13.02.87 Подп. в печ. 16.07.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,46 уч.-изд. л.
Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 291