



изд 1, 2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**БУМАГА ДЛЯ СИГАРЕТ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 5709—86**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**  
**Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и  
деревообрабатывающей промышленности СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. И. Гуральчук, А. А. Сахарова

**ВНЕСЕН** Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и дерево-  
обрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра Н. Г. Никольский

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государст-  
венного комитета СССР по стандартам от 19 сентября 1986 г.  
№ 2715

## БУМАГА ДЛЯ СИГАРЕТ

Технические условия

Paper used for cigarettes. Specifications

ГОСТ

5709—86

Взамен

ГОСТ 5709—75

ОКП 54 3453

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 сентября 1986 г. № 2715 срок действия установлен

*без ограничения* с 01.01.88

*и ч. 1-91 до 01.01.93*

*в части марки С до 01.01.91*

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для изготовления сигарет.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют первой и высшей категории качества.

### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения и показателей качества бумага для сигарет выпускается следующих марок:

С — сигаретная бумага;

СВ — сигаретная высокотлеющая бумага;

СФ — бумага для завертывания ацетатных фильтров;

СО — белая бумага для изготовления ободка, скрепляющего сигарету с фильтрующим мундштуком.

1.2. Бумага должна выпускаться в бобинах длиной ленты в метрах:

$4500 \pm 50$  для бумаги марок С, СВ;

$4000 \pm 50$  для бумаги марки СФ;

$2500 \pm 50$  для бумаги марки СО.

По требованию потребителя изготавливают бумагу другой длины ленты в бобине. Пример условного обозначения сигаретной высокотлеющей бумаги:

СВ-ГОСТ 5709—86

1.3. Ширина бумажной ленты должна быть установлена по требованию потребителя.

Предельные отклонения по ширине не должны превышать  $\pm 0,2$  мм.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Показатели качества бумаги должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

2.3. Сигаретная бумага марки СВ должна быть машинной гладкости и иметь четкий, ярко выраженный верхированный рисунок.

2.4. Бумага должна иметь равномерный просвет.

2.5. Бумага не должна пылить.

2.6. В бумаге не допускаются: разнооттеночность в одной бобине, складки, морщины, грязные пятна, пучки неразмолотой массы, песок и другие посторонние включения.

2.7. Бумажная лента в процессе переработки не должна скручиваться.

2.8. Бумага должна наматываться в бобины на кольцо из ударопрочной пластмассы с внутренним диаметром  $120_{-2}$  мм и толщиной стенок от 3 до 5 мм. Для бумаги марок С и СО допускается применятьочно склеенное бумажное кольцо с внутренним диаметром  $120_{-2}$  мм и толщиной стенок от 5 до 10 мм.

Бумажное кольцо должно быть изготовлено из кабельной бумаги по ГОСТ 645—79 или патронной по ГОСТ 876—73 массой бумаги площадью  $1\text{ м}^2$  70—130 г. Допускается изготавливать кольца из оберточной бумаги марки А или Б по ГОСТ 8273—75 массой бумаги площадью  $1\text{ м}^2$  70—120 г. Номинальная ширина бумажного или пластмассового кольца должна соответствовать номинальной ширине бумажной ленты. Допускаемые отклонения по ширине бумажного кольца  $+1,0_{-0,5}$  мм, а пластмассового  $\pm 0,2$  мм.

2.9. Длина бумаги подмоточных слоев должна быть 10—20 м и не включаться в метраж.

2.10. Намотка бумаги должна быть равномерно плотной по всей ширине бобины. В бобине не должно быть разрывов кромок бумаги и других механических повреждений; обрез кромок бумаги должен быть ровным и чистым, без заусенцев и ворсистости.

2.11. Концы бумажной ленты в местах обрыва должны быть аккуратно и прочно склеены тонким слоем подкрашенного клея, не вызывающим обрыва ленты при переработке бумаги.

Ширина склеенной части не должна превышать 15 мм.

## Норма для бумаги марок

Наименование показателей	Норма для бумаги марок			Метод испытания
	СВ наивысшей категорий качества	СВ первой категории качества	СФ высшей категории качества	
1. Состав по волокну, %: волокна льняного по ГОСТ 9394—76 № 6 или 8 и ГОСТ 10.31—70 №8	15—20	—	—	По ГОСТ 7500—85
волокна льняного и конопляного, бельевого, нормативно-технического документации	—	20—30	—	—
волокна сульфатной беленой из хвойной древесины по ГОСТ 9571—84 марок ХБ-5 или ХБ-0.	35—80	80—70	80—85	—
целлюлоза сульфатной беленой из лиственничной древесины (основной) по ГОСТ 14940—75 (основной) по ГОСТ 3914—74	—	—	20—15	20—10
целлюлоза сульфитной беленой из хвойной древесины по ГОСТ 3914—74	—	—	—	80—90
2. Масса бумаги площастью 1 м <sup>2</sup> , г	23,0±1,0	22,0±1,0	27,0±1,0	34,0±1,0
3. Толщина, мм	36±1 17,6(1,80)	35±1 16,7(1,70)	38±2 19,6(2,00)	39±1 20,6(2,10)
4. Равнущающее усилие в машинном направлении, Н	1,8	1,8	1,8	1,5
5. Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее	120	120	—	80
6. Воздухпроницаемость, см <sup>2</sup> /мин, не более	90,0	82,0	75,0	80,0
7. Белизна, %, не менее				По ГОСТ 13525.14—77 и п. 4.3 настоящего стандарта
				По ГОСТ 7690—76

*Приложение*

Наименование показателя	Нормы для бумаги марок				Метод испытания
	СВ высшей категории качества	С первой категории качества	СФ второй категории качества	СО третьей категории качества	
8. Непрозрачность, %, не ме- нее	75,0	70,0	—	—	По ГОСТ 8874—80
9. Сорность, число соринок на 1 м <sup>2</sup> , не более площадью от 0,1 до 0,2 мм <sup>2</sup> плоталью выше 0,2 мм <sup>2</sup>	Не допускается Не допускается	88	—	88	По ГОСТ 13525.4—68 и п. 4.4 настоящего стандартта
10. Зольность, %, не менее	13,0	11,0	9,0	8,0	По ГОСТ 7629—77 и п. 4.6 настоящего стандартта
11. Дырчатость — отверстия размером выше 100 мкм	Не допускаются	—	—	Не допускаются	По ГОСТ 13525.9—68
12. Текущая способность, с, не более	30	60	—	—	По п. 4.7 настоящего стандартта
13. Влажность, %			5,0±1,0		По ГОСТ 13525.19—71

**П р и м е ч а н и е.** В бумаге марки СО допускается применение 10—20% льняных и конопляных беленных воло-  
кон взамен сульфатной беленой целлюлозы из лиственной древесины (основовой) по ГОСТ 14910—75.

Число склеек в бобине не должно превышать трех, а для бумаги марки СВ — одной.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047—78.
- 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 и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047—78.

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха  $(65 \pm 2)\%$  и температуре  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ .

Продолжительность кондиционирования не менее 2 ч.

4.3. Воздухопроницаемость определяют с применением зажима овальной формы при разряжении 980 Па (100 мм вод. ст.).

4.4. При определении сорности соринки, видимые с двух сторон, учитываются один раз.

4.5. Ширину бумажной ленты в бобине измеряют по ГОСТ 21102—80 штангенциркулем ШЦ по ГОСТ 166—80 с отсчетом по нониусу 0,05 мм или другим измерительным инструментом с ценой деления шкалы не более 0,2 мм.

4.6. При определении зольности температура прокаливания образца должна быть  $(800 \pm 25)^\circ\text{C}$ .

4.7. Определение тлеющей способности

#### 4.7.1. Аппаратура и материалы

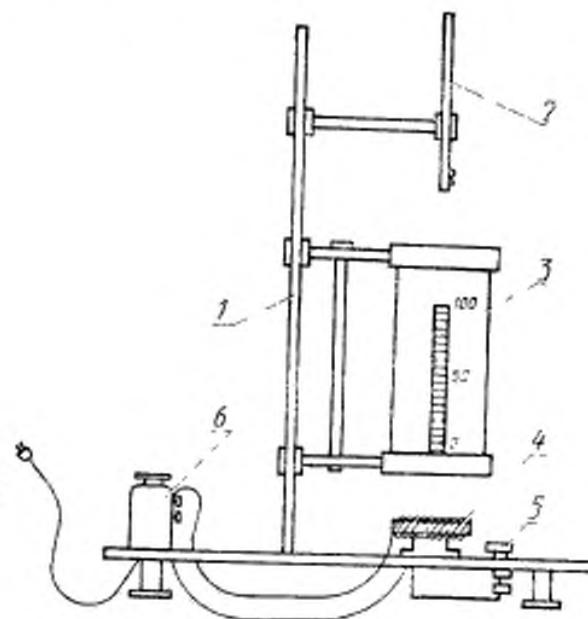
Прибор (см. чертеж), состоящий из штатива *I*, на котором имеется зажим для закрепления испытуемого образца *2*, стеклянная трубка *3* с внутренним диаметром  $(27 \pm 1)$  мм, ограничивающая воздействие потоков воздуха на образец, нагревательного элемента *4* для поджигания образца, кнопки *5* и автотрансформатора *6* типа ЛАТР-2М напряжением 220 В и силой тока 2 А для регулирования температуры нагревательного элемента. На стеклянной трубке должна быть нанесена шкала с отметками от 0 до 100 мм и ценой деления 0,2 мм.

Стержень металлический диаметром  $(2,0 \pm 0,2)$  мм, длиной не менее 150 мм для свертывания ленты бобиной бумаги в трубку.

Секундомер по ГОСТ 5072-79.

4.7.2. Из бобин сигаретной бумаги вырезают образец длиной  $(100 \pm 2)$  мм и шириной, соответствующей ширине бобины. Подго-

тоговленный образец бумаги накручивают на металлический стержень, склеивают 5%-ным раствором поливинилового спирта, снимают со стержня и высушивают на воздухе при комнатной температуре в течение 2,0—2,5 ч. Для ускорения подготовки образцов допускается высушивать их в термостате в течение 5—10 мин при температуре 100—105°C с последующим выдерживанием при комнатной температуре в течение 30..40 мин.



#### 4.7.3. Проведение испытания

4.7.3.1. Перед испытанием автотрансформатором регулируют напряжение на нагревательном элементе так, чтобы за 10-15 с обеспечивалось начало тления образца.

4.7.3.2. Подготовленный образец сигаретной бумаги вставляют в стеклянную трубку прибора, закрепляют в зажиме, опускают и поджигают нажатием кнопки нагревательного элемента. В процессе тления образца с помощью секундомера измеряют время, за которое длина истлевшего участка составит  $(20 \pm 1)$  мм по шкале на стеклянной трубке.

Испытанию подвергают пять образцов. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти определений. Результаты округляют до целого числа.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортировка и хранение бумаги по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями.

5.1.1. Цилиндрическая поверхность каждой бобины должна быть обтянута бумажной лентой массой бумаги площадью 1 м<sup>2</sup> 30—60 г.

На внутренней поверхности кольца или на внешней поверхности каждой бобины должен быть наклеен печатный ярлык со следующими данными:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

- длина ленты в бобине;

- ширина ленты;

- номер бобинорезчика;

- дата выработки;

- наименование продукции и обозначение настоящего стандарта.

5.1.2. Бобины упаковывают в пачки или ящики.

5.1.3. При упаковывании бобин в пачки пять бобин должны быть завернуты в полизтиленовую пленку или в один лист парафинированной бумаги по ГОСТ 9569—79 (кроме марки БП-3—35) и в три листа оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75 марки А или Б массой бумаги площадью 1 м<sup>2</sup> 80—120 г или марки Ж—120—160 г. Парафинированная бумага должна прокладываться между листами оберточной бумаги. Перед упаковыванием в оберточную бумагу бобины с торцов пачки должны быть защищены прокладкой из одного круга оберточной бумаги или двух кругов картона общей массой бумаги и картона площадью 1 м<sup>2</sup> не менее 500 г.

После завертывания бобин в оберточную бумагу на торцы каждой пачки наклеивают круги из той же бумаги.

5.1.4. При упаковывании бобин в ящики, подготовленные по п. 5.1.3, пачки укладывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—84 с вкладышем.

Свободное пространство между бобинами и стенками ящика должно быть заполнено уплотняющими прокладками.

Масса брутто картонного ящика должна быть не более 30 кг.

5.1.5. На пачку или ящик наклеивают бумажный ярлык со следующими обозначениями:

- наименование министерства (ведомства), в систему которого входит предприятие-изготовитель;

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

- номинальная длина ленты в бобине;

- номинальная ширина ленты;

- номер упаковщика;

- дата изготовления;

- масса нетто;

- наименование продукции и обозначение стандарта.

Маркировка наносится прочной краской или резиновым штампом.

5.1.6. При транспортировании бумаги в контейнерах пачки или ящики плотно укладывают в контейнер, дно и стенки которого должны быть выстланы оберточной бумагой или картоном в несколько слоев общей массой бумаги или картона площадью 1 м<sup>2</sup> 400—500 г.

Пачки укладывают в контейнер вертикально торцами одна на другую до заполнения контейнера.

Свободное пространство между продукцией и стенками контейнера должно быть плотно заполнено бумагой, стружками или другим упаковочным материалом.

5.1.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77, с налесением следующих манипуляционных знаков: «Боятся сырости», «Верх не кантовать» и предупредительной надписи «Не бросать».

---

Изменение № 1 ГОСТ 5709—86 Бумага для сигарет. Технические условия  
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.03.90 № 607

Дата введения 01.08.90

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.2. Таблица. Головка Исключить слова: «высшей категории качества» (4 раза), «первой категории качества» (4 раза) Для марки СВ головку дополнить словами: «высший сорт»;

(Продолжение см. с. 186)

---

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 5709—86)*

показатель «Относительное удлинение в машинном направлении, %». Для марки СФ заменить значение «не менее 1,8» на «Не менее 1,4»; заменить ссылку: ГОСТ 13199—67 на ГОСТ 13199—88.

Пункт 3.1 дополнить пунктом — 3.1а: «3.1а. Бумага марки СВ переводится в первый сорт при снижении показателя белизны до 82 % в непрозрачности до 70 %».

Пункт 5.1.1. Исключить слова: «дата выработки».

(ИУС № 7 1990 г.)

---

**Изменение № 2 ГОСТ 5709—86 Бумага для сигарет. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и**  
**метрологии СССР от 09.10.91 № 1600**

**Дата введения 01.03.92**

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования п. 1.1, разд. 2, 3, 4, 5 настоящего стандарта являются обязательными, остальные требования — рекомендуемыми».

Пункт 2.2. Таблица. Пункты 5, 10 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма для бумаги марок				Метод испытания
	СВ высший сорт	С	СФ	СО	
5. Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее	1,6	1,6	1,2	1,4	По ГОСТ 13526.1—79
10. Массовая доля золы, %, не менее	13	11	9,0	8,0	По ГОСТ 7629—77 и п. 4.6 настоящего стандарта

*(Продолжение см. с. 74)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 5709—86)*

заменить ссылки: ГОСТ 9571—84 на ГОСТ 9571—89, ГОСТ 3914—74 на ГОСТ 3914—89.

Пункт 2.6 Заменить слова: «в одной бобине» на «одной партии».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: ГОСТ 645—79 на ГОСТ 645—89.

Пункт 4.2 Заменить значения:  $(65 \pm 2)\%$  на  $(50 \pm 2)\%$ ,  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  на  $(23 \pm 1)^\circ\text{C}$ .

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Ширину бобин определяют по ГОСТ 21102—80».

Пункт 4.6. Заменить значение:  $(800 \pm 25)^\circ\text{C}$  на  $(900 \pm 25)^\circ\text{C}$ .

Пункт 4.7.1. Заменить слова: «по ГОСТ 5702—79» на «по нормативно-технической документации».

Пункт 4.7.2. Заменить слова: «склеивают 5%-ным раствором поливинилового спирта» на «склеивают раствором поливинилового спирта с массовой долей 5%».

Пункт 5.1.3. Первый абзац после слова «кленку» дополнить ссылкой: «по ГОСТ 10354—82»; заменить слова: «или двух кругов картона» на «и одного или двух кругов картона».

Пункт 5.1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9142—84 на ГОСТ 9142—90.

Пункт 5.1.5 Второй абзац исключить.

Пункт 5.1.7 изложить в новой редакции: «б.1.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением маневуляционных знаков, имеющих значение: «Хрупкое, осторожно», «Беречь от влаги», «Верх».

(ИУС № 1 1992 г.).

Редактор *Т. И. Василенко*  
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*  
Корректор *Б. А. Мурадов*

Сдано в наб. 24.10.86 Подп. к печ. 24.12.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,52 уч.-изд. л.  
Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2977