



*Изм. 1, 2, 3*

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**МАТЕРИАЛ ФИЛЬТРУЮЩИЙ  
ОДНОСЛОЙНЫЙ ДЛЯ ТАБАЧНЫХ  
ФИЛЬТРОВ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 25710—83**

**Издание официальное**

**Е**



Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

МАТЕРИАЛ ФИЛЬТРУЮЩИЙ ОДНОСЛОЙНЫЙ  
ДЛЯ ТАБАЧНЫХ ФИЛЬТРОВ

Технические условия

Single-layer filter paper for the cigarette  
filters. SpecificationsГОСТ  
25710-83\*Взамен  
ГОСТ 5.1338-72

ОКП 54 5687

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 апреля  
1983 г. № 1710 срок действия установленс 01.07.84  
до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на однослойный фильтрующий материал и устанавливает требования к фильтрующему материалу, изготавливаемому для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

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

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Однослойный фильтрующий материал должен изготавливаться в бобинах шириной ( $200_{-5}^{+2}$ ) мм и диаметром ( $750 \pm 10$ ) мм. Для поставки на экспорт размер бобин устанавливают в заказе наряду с внешнеторговых объединений.

Масса бобин не должна превышать 15 кг.

Пример условного обозначения материала фильтрующего однослойного для табачных фильтров шириной бобин 200 мм и диаметром 750 мм:

МФО 200—750 ГОСТ 25710—83

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Е

\* Переиздание (июль 1985 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в октябре 1985 г. (ИУС 1—85).

© Издательство стандартов, 1986

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фильтрующий однослойный материал должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Фильтрующий однослойный материал должен изготавливаться из бумаги-основы по нормативно-технической документации.

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Масса фильтрующего материала площадью 1 м <sup>2</sup> в релаксированном виде, г	42 ± 2	По ГОСТ 13199—67
2. Количество рилей на 1 см длины	12 ± 1	По п. 4.3
3. Удлинение при растяжении в поперечном направлении, %, не менее	55	По п. 4.4
4. Белизна, %, не менее	85	По ГОСТ 7690—76
5. Капиллярная впитываемость воды в машинном направлении, мм, не менее	65	По ГОСТ 12602—67
6. Разрушающее усилие в машинном направлении, Н (кгс), не менее	3,9(0,4)	По ГОСТ 13525.1—79
7. Влажность, %	6,5 ± 1,5	По ГОСТ 13525.19—71

Примечание. Для поставки на экспорт массу 1 м<sup>2</sup> устанавливают в заказ-наряде внешнеторговых объединений.

2.4. Фильтрующий материал не должен иметь складок, надрывов, грязных пятен и пучков неразработанных волокон. Внутрирулонные дефекты в виде мелких складок и морщин, которые не могут быть замечены в процессе перемотки, допускаются, если показатель их, определяемый по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 3%.

2.5. В бобине не должно быть более трех обрывов; концы полотна в местах обрывов не должны склеиваться и должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца бобины.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 8047—78.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора проб и подготовка образцов для испытаний — по ГОСТ 8047—78.

4.2. Кондиционирование образцов перед испытаниями — по ГОСТ 13523—78 при температуре  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  и относительной влажности воздуха  $(50 \pm 2)\%$ . Испытания проводят при тех же условиях. Продолжительность кондиционирования должна быть не менее 2 ч.

4.3. Определение количества рилей проводят подсчетом их на полоске фильтрующего материала шириной 10 мм.

4.4. Определение удлинения при растяжении

4.4.1. Из отобранных образцов в поперечном направлении вырезают пять полосок длиной 100 мм и шириной 15 мм, осторожно растягивают рукой до максимального удлинения и измеряют линейкой по ГОСТ 427—75.

Удлинение ( $l$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$l = \frac{(b-a) 100}{a},$$

где  $a$  — первоначальная длина полоски, мм;

$b$  — длина полоски в растянутом состоянии, мм.

За результат принимают среднее арифметическое пяти определений, округленное до целого числа.

4.5. Определение размеров бобин — по ГОСТ 21102—80.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями.

5.1.1. Наружный конец ленты должен приклеиваться к бобине вместе с этикеткой, на которой должны быть нанесены номер бобинорезчика, ширина и масса бобины, количество обрывов в бобине, дата изготовления.

5.1.2. Перед укладкой в ящик каждая бобина должна быть надет на бумажную гильзу и вложена в мешок из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82.

5.1.3. Конец мешка должен быть собран, заправлен в гильзу и зажат бумажным тампоном, пластмассовой или деревянной пробкой.

5.1.4. Фильтрующий однослойный материал упаковывают в ящики из гофрированного картона по нормативно-технической документации по четыре бобины в каждый.

5.1.5. В углы ящика должны вставляться вкладыши из картона по ГОСТ 7376—84 или ГОСТ 7933—75.

5.1.6. Транспортная маркировка ящика — по ГОСТ 14192—77 с нанесением следующих характеризующих продукцию обозначений: наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак; наименование продукции;

обозначение настоящего стандарта;  
масса брутто и нетто;  
дата выработки;  
количество бобины в ящике;  
номер ящика;  
условное обозначение фильтрующего материала;  
предупредительная надпись «Ставить на торцовую поверхность!»;

манипуляционные знаки № 1, 3 и 8.

5.2. Фильтрующий материал должен храниться упакованным в крытых складах, высота складирования не более 3 рядов.

5.3. Фильтрующий материал должен транспортироваться всеми видами транспорта в крытых, очищенных от ранее перевозимых грузов, транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие однослойного фильтрующего материала для табачных фильтров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения однослойного фильтрующего материала 6 мес со дня изготовления.

Разд. 6. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

---

Изменение № 2 ГОСТ 25710—83 Материал фильтрующий однослойный для табачных фильтров. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.12.88 № 3963

Дата введения 01.07.89

Пункт 1.1. Пример изложить в новой редакции: «материал фильтрующий МФО 200—750 ГОСТ 25710—83».

Пункт 2.1. Заменить слова: «технологическим режимам, утвержденным» на «технологической документации, утвержденной».

Пункт 2.3. Таблица. Пункт 2 исключить; заменить значение: 3,9 (0,4) на 4 (0,4);

пункт 7. Графу «Метод испытания» после слов «по ГОСТ 13525.19—71» дополнить словами: «разд. 3»

(Продолжение см. с. 190)

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Фильтрующий материал не должен иметь складок, разрывов кромок, грязных пятен и лепестков.

Малозаметные складки, морщины и пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе перемотки, допускается, если показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 3 %».

Пункт 4.3 исключить.

Пункты 5.1.2—5.1.4 изложить в новой редакции: «5.1.2. Перед упаковыванием в ящик бобины должны быть надеты на бумажные гильзы, по четыре бобины на гильзу. Образованный блок должен быть вложен в мешок или рукав из полиэтиленовой пленки марки М толщиной не менее 0,03 мм по ГОСТ 10354—82.

5.1.3. Конец полиэтиленового мешка или рукава должен быть собран в виде тампона и заправлен внутрь гильзы.

5.1.4. Блоки из четырех бобин, упакованные в соответствии с пп. 5.1.2 и 5.1.3, укладываются в ящики из гофрированного картона № 33 по ОСТ 13—250—84».

Пункт 5.3 исключить.

(ИУС № 2 1989 г.)

---

Изменение № 3 ГОСТ 25710—83 Материал фильтрующий однослойный для табачных фильтров. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.12.89 № 3656

Дата введения 01.05.90

Вводная часть. Второй абзац исключить.

(Продолжение см. с. 172)



---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25710—83)*

Пункт 2.3. Таблица. Заменить ссылку: ГОСТ 13199—67 на ГОСТ 13199—88.

Пункт 4.2. Заменить значение:  $(23 \pm 2)$  °С на  $(23 \pm 1)$  °С.

(ИУС № 3 1990 г.)

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 10.10.85 Подп. в печ. 13.01.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л.  
Тираж 6000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Микдауго, 12/14. Зак. 4286.