

Изменение № 2 ГОСТ 22982—78 Бумага электрохимическая. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.04.88 № 1202

Дата введения 01.11.88

Пункт 1.1. Заменить слова: «выпускаться» на «изготавливаться», «Ширина бобины» на «Ширина бумажной ленты», «по ширине бобины» на «по ширине бумажной ленты».

Пункт 2.2. Таблица. Наименование графы «Норма». Заменить слова: «высшей категории качества» на «высший сорт»;

графа «Наименование показателя». Пункт 4. Заменить единицу: линий/мм на строк/мм;

графа «Норма». Пункт 2. Заменить значения: 1,0 на —1,0; $2,0 \pm 1,0$ на $-(2,0 \pm 1,0)$;

графа «Метод испытания». Пункты 2, 3 изложить в новой редакции: «По ГОСТ 12057—81 и п. 4.6 настоящего стандарта»;

«По ГОСТ 7690—76 и п. 4.7 настоящего стандарта»;

пункт 5 дополнить словами: «и п. 4.9 настоящего стандарта»;

пункт 6 дополнить словами: «разд. 3».

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Приемка».

Пункт 3.1. Исключить ссылку: СТ СЭВ 442—77; дополнить абзацем: «Из каждого ящика отбирают по одной бобине».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Подготовка образцов к испытаниям и испытания должны проводиться в соответствии с требованиями пп. 4.2, 4.3, 4.5—4.9».

Пункт 4.2 после слова «испытаниями» дополнить словами: «и удаляют с каждой бобины несколько внешних слоев бумаги общей длиной не менее 500 мм».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Размеры бумажной ленты определяют без предварительного кондиционирования по ГОСТ 21102—80».

Пункт 4.4 исключить.

Пункты 4.5, 4.6 изложить в новой редакции: «4.5. Определение разрушающего усилия

От каждой отобранной бобины отрывают полосу бумаги длиной не менее 750 мм, складывают в три слоя в машинном направлении, затем — вдвое в поперечном направлении и вырезают стопу из 6 образцов в машинном направлении. Для испытаний отбирают произвольно 3 внутренних образца. Образцы предварительно не кондиционируют.

За результат испытания принимают среднее арифметическое всех измерений.

4.6. Определение линейной деформации

От каждой бобины отрывают полосу бумаги длиной не менее 300 мм, кладут на стекло и проводят две взаимно перпендикулярные линии параллельно машинному и поперечному направлениям, на которые иглой наносят отметки на расстоянии 100 мм по обе стороны от точки пересечения. Для бобин с шириной бумажной ленты 126 мм отметки в поперечном направлении наносят на расстоянии 50 мм от точки пересечения.

Подготовленные образцы кондиционируют по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха $(50 \pm 2)\%$ и температуре $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$, продолжительность кондиционирования — не менее 3 ч.

Высушенные образцы кладут на стекло и измеряют расстояние между отмеченными точками».

Пункты 4.7.1, 4.8.1. Заменить слово: «Оборудование» на «Аппаратура».

Пункт 4.7.1. Исключить слова: «Лейкометр Цейсса».

Пункты 4.7.2, 4.7.3 изложить в новой редакции: «4.7.2. Подготовка к испытанию

(Продолжение см. с. 254)

В кассету аппарата ФАК-П помещают бобину бумаги, протягивают бумажную ленту между электродами и производят запись двух темных полей шириной не менее 60 мм при постоянном электрическом токе силой 105 и 120 мА при линейной скорости записи соответственно 0,5 и 1,0 м/с (60 и 120 оборотов/мин) и шаге подачи 0,265 мм.

Образцы с записью высушивают в вытяжном шкафу при комнатной температуре в течение 2,0—3,0 ч и складывают каждый образец в стопу, имеющую не менее четырех слоев.

4.7.3. Проведение испытания

Коэффициент отражения темных полей записи определяют по ГОСТ 7690—76 в трех точках на каждом образце.

За результат определения коэффициента отражения принимают среднее арифметическое всех измерений».

Пункт 4.7.4. Заменить слова: «показания лейкометра, %» на «коэффициент отражения темного поля записи, %»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Результат испытания округляют до второго десятичного знака».

Пункт 4.8.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Линейка металлическая с двумя лупами номинальной длиной не менее 220 мм, ценой деления не более 0,2 мм и пределами допускаемого отклонения длины от номинального значения 200 мм на любом интервале не более 0,1 мм при температуре от 18 до 25 °С».

Пункт 4.8.2. Последний абзац исключить.

Пункт 4.8.3 дополнить словами: «на всех образцах»; дополнить абзацем: «За результат испытания принимают среднее арифметическое всех измерений. Результат округляют с точностью до целого числа».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.9: «4.9. Определение белизны

От каждой отобранной бобины отрывают полосу бумаги длиной не менее 300 мм, высушивают в соответствии с п. 4.7.2 и складывают каждую полосу бумаги в стопу, имеющую не менее 8 слоев».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.1а (перед п. 5.1): «5.1а. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение бумаги — по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями».

Пункт 5.1. Заменить слова: «капроновые, полиэтиленовые с внутренним диаметром (18,0±4) мм» на «по ГОСТ 8726—80 или капроновые, полиэтиленовые по нормативно-технической документации. Внутренний диаметр трубок (18,0±±0,4) мм».

Пункт 5.2. Заменить слова: «Длина выступающей части пробки должна быть 2,5 мм» на «Диаметр центрального отверстия пробки (9,0±0,2) мм, входная фаска 1×45°, длина выступающей части пробки должна быть не более 2,5 мм».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 10354—73 на ГОСТ 10354—82.

Пункт 5.5. Второй абзац. Исключить слова: «Допускается применять стальную проволоку по ГОСТ 3282—74»;

последний абзац. Заменить слова и ссылки: «нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке» на «ОСТ 13—250—84; ГОСТ 7376—77 на ГОСТ 7376—84, ГОСТ 5969—80 на ГОСТ 5959—80».

Пункт 5.6. Шестой абзац изложить в новой редакции: «изображение государственного Знака качества для бумаги высшей категории качества»;

восьмой абзац. Заменить слова: «соглашению» на «согласованию», «выпуска» на «изготовления».

Пункт 5.7. Пятый абзац. Заменить слова: «размера бобин» на «ширины бумажной ленты»;

дополнить абзацем: «Изображение государственного Знака качества для бумаги высшей категории качества».

Пункт 5.8 исключить.

Пункт 6.1 после слова «вентиляцией» дополнить словами: «по ГОСТ 12.4.021—75 и местной вентиляцией. Требование к пожарной безопасности — по ГОСТ 12.1.004—85».

(Продолжение см. с. 255)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22982—78)

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. При работе с бумагой необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.4.068—79, разд. 1».

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.3а (перед п. 6.3): «6.3а. Токсичность бумаги определяется токсичностью меламинаформальдегидной смолы, пирокатехина и этиленгликоля. В соответствии с ГОСТ 12.1.007—76 меламинаформальдегид-

(Продолжение см. с. 256)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22982—78)

ная смола относится ко второму классу опасности, пирокатехин и этиленгликоль — к третьему классу опасности.

Пункт 6.3. Заменить значение: 0,1 мг/м³ на 5 мг/м³.

Пункт 8.1 изложить в новой редакции: «8.1. Изготовитель гарантирует соответствие электрохимической бумаги требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения».

(ИУС № 7 1988 г.)