



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

---

**БУМАГА ДЛЯ ПАТРОНИРОВАНИЯ**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 6662—73**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО СТАНДАРТАМ**  
**Москва**

**БУМАГА ДЛЯ ПАТРОНИРОВАНИЯ****Технические условия**

Paper for wrapping explosives.  
Specifications

**ГОСТ****6662—73**

ОКП 54 3613

с 01.01.74

Срок действия

до 01.01.94**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для патронирования промышленных взрывчатых веществ.**

**1. РАЗМЕРЫ**

1.1. Бумага для патронирования должна изготавляться в рулонах шириной 600, 780, 830, 840, 950, 1140 и 1250 мм. По соглашению сторон допускается изготавливать рулоны других размеров. Предельные отклонения по ширине рулонов бумаги не должны превышать  $\pm 2$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Бумага для патронирования должна изготавляться машинной гладкости.

2.3. Бумага для патронирования должна изготавляться цвета натурального волокна или окрашенной в желтый, красный или синий цвет. Цвет бумаги должен указываться в заказе.

2.4. Просвет бумаги должен быть равномерным.

2.5. Намотка бумаги должна быть по всей ширине одинаково плотной.

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
Масса бумаги площадью 1 м <sup>2</sup> , г	42±2	По ГОСТ 13199—67
Толщина, мкм	65±5	По ГОСТ 27015—86
Разрушающее усилие, Н (кгс), не менее:		По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	52,0 (5,30)	
в поперечном направлении	23,5 (2,40)	
Прочность на излом при многократных перегибах в среднем по двум направлениям, число двойных перегибов, не менее	500 5—8	По ГОСТ 13525.2—80 По ГОСТ 13525.19—71
Парафинопроницаемость, с, не менее	3,0	По п. 4 З настоящего стандарта

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2.6. В бумаге не допускаются складки, морщины, пятна, разрывы кромок и дырчатость, видимые невооруженным глазом. Допускаются малозаметные складки, морщины и пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе перемотки, если масса листов с перечисленными дефектами, определяемыми по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 3 %.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.7. Диаметр рулона шириной до 1250 мм включительно должен быть 450—650 мм.

2.8. Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть склеены kleевой лентой по ТУ 6—17—924—82 или равномерным тонким слоем прочного нерастекающегося клея, при этом не допускается склеивание смежных слоев. Расстояние от торца рулона до склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.9. Число склеек в рулоне не должно превышать четырех.

2.10. Места склеек должны быть отмечены видимыми с торца рулона цветными бумажными полосками.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, 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.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора образцов и подготовка их к испытаниям — по ГОСТ 8047—78.

4.2. Кондиционирование образцов перед испытаниями 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 4 ч.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.3а. Определение ширины рулона — по ГОСТ 21102—80.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

4.3. Метод определения парофинопроницаемости бумаги для патронирования основан на определении времени, необходимого для проникновения расплавленного до  $(80 \pm 2)^\circ\text{C}$  парафина через три слоя испытуемого образца бумаги диаметром 80 мм при давлении 375 Па (50 мм) расплавленного парафина при постоянных условиях (температура, давление, площадь соприкосновения парафина с бумагой).

Результаты определения выражают в секундах.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.3.1. Для проведения испытания используют следующую аппаратуру и материалы:

прибор для определения парофинопроницаемости бумаги (см. чертеж);

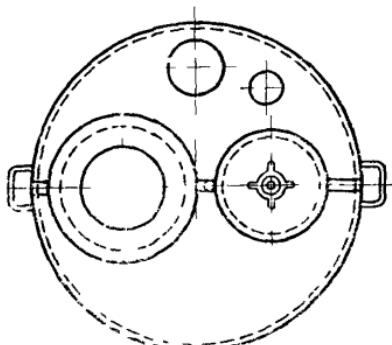
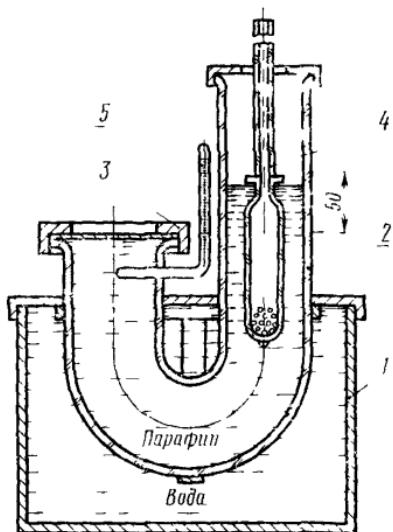
секундомер СОПпр-2а-3—000 по ГОСТ 5072—79;

парафин по ГОСТ 23683—79 марки «высокоочищенный» марок В<sub>3</sub>—В<sub>6</sub>»

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3)**

4.3.2. Проведение испытания

Три кружка испытуемой бумаги диаметром 80 мм укладыва-



1 — водяная баня 2 — U образная трубка, 3 — прижимное кольцо 4 — грузик, 5 — термометр

ют на шлифованную плоскость короткого колена U-образной трубы и прижимают металлическим кольцом. Для соприкосновения расплавленного парафина с бумагой опускают грузик (что достигается поворотом его вокруг оси на 90°). При этом создается давление в 375 Па (50 мм) расплавленного парафина. Одновременно включают секундомер.

Испытание заканчивают при появлении на верхнем кружке одного или нескольких масляных пятен.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3.3. Обработка результатов.

Результаты испытаний выражают средним арифметическим из 10 определений, округленным до 1 с.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1641—75.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2.—5.5. (Исключены, Изм. № 3).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

### ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. Г. Осипов, А. В. Алыпова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.01.73 № 69**

**3. Взамен ГОСТ 6662—53**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1641—75	5 1
ГОСТ 5072—79	4 3 1
ГОСТ 8047—78	3 1, 4 1
ГОСТ 13199—67	2 1
ГОСТ 13523—78	4 2
ГОСТ 13525 1—79	2 1
ГОСТ 13525 2—80	2 1
ГОСТ 13525 5—68	2 6
ГОСТ 13525 19—71	2 1
ГОСТ 21102—80	4 3а
ГОСТ 23683—79	4 3 1
ГОСТ 27015—86	2 1
ТУ 6—17—924—82	2 8

**5. Срок действия продлен до 1 января 1994 г. Постановлением Госстандарта СССР от 28.03.88 № 785**

**6. Переиздание (август 1989 г.) с изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в феврале 1977 г., июне 1982 г., марте 1988 г. (ИУС 3—77, 11—82, 6—88).**

**Группа К67**

**Изменение № 4 ГОСТ 6662—73 Бумага для патронирования. Технические условия  
Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и  
метрологии СССР от 26.12.91 № 2142**

**Дата введения 01.07.92**

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования п. 2.1 настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 2.1а. Заменить слова: «по технологическому регламенту, утвержденному» на «по технологической документации, утвержденной».

*(Продолжение см. с. 138)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 6662—73)*

Пункт 2.1. Таблица. Графа «Нормы». Для показателя «Прочность на излом при многократных перегибах в среднем по двум направлениям» заменить значение: 500 на 250;  
для показателя «Масса бумаги площадью 1 м<sup>2</sup>» заменить ссылку: ГОСТ 13199—67 на ГОСТ 13199—88.

Пункт 4.2. Заменить значения:  $(35 \pm 2) \%$  на  $(50 \pm 2) \%$ ,  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$  на  $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$ , 4 ч на 2 ч.

Пункт 4.3.1. Заменить ссылки: ГОСТ 5072—79 на ТУ 25—1894—003—90  
ГОСТ 23683—79 на ГОСТ 23683—89.

(ИУС № 4 1992 г.)

*Редактор Т. В. Смыка*  
*Технический редактор Л. А. Никитина*  
*Корректор О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 04 12.87 Подп. в печ. 20 10.89 0,5 усл. печ. л 0,5 усл. кр -отт. 0,30 уч.-изд. л.  
Тираж 2000 Цена 3 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3374