



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КРАСКИ ПЕЧАТНЫЕ
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВРЕМЕНИ ВЫСЫХАНИЯ
ИЛИ ПЛЕНКООБРАЗОВАНИЯ

ГОСТ 6591—73

Издание официальное

10 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**
Москва

КРАСКИ ПЕЧАТНЫЕ

**Метод определения времени высыхания
или пленкообразования**

Printing inks. Method for determination of
drying time or film-formation

**ГОСТ
6591—73**

ОКСТУ 2350

**Срок действия с 01.01.75
до 01.01.95**

Настоящий стандарт распространяется на краски высокой и офсетной печати и устанавливает метод определения времени высыхания или пленкообразования.

Метод основан на прокатывании металлического шарика по тонкому слою печатной краски, нанесенному на непитающую поверхность.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

- 1.1. Для проведения испытания применяются:
- валик раскатной из полиэфируретана диаметром 30 мм и длиной 130 мм;
 - шарик стальной по ГОСТ 3722—81 диаметром 12,7 мм;
 - секундомер по ГОСТ 5072—79;
 - плоскость наклонная с углом наклона 15° (см. чертеж);
 - штатив для сушки пластинок;
 - пленка ацетилцеллюлозная по ГОСТ 7730—89 размером 40×30 мм;
 - пластинки стеклянные по ГОСТ 111—90 толщиной 2—5 мм, размером 120×90 мм;
 - пластинка резиновая толщиной 20 мм, размером 250×300 мм;
 - шкаф сушильный, обеспечивающий температуру в камере $(30 \pm 2)^\circ\text{C}$;
 - шпатель металлический.

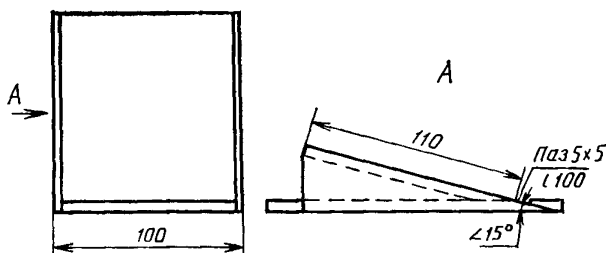
Издание официальное

© Издательство стандартов, 1973

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Испытание проводят при $20 \pm 2^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $65 \pm 5\%$.

2.2. 0,03 г испытуемой печатной краски взвешивают на ацетилцеллюлозной пленке с точностью до четвертого десятичного знака. Навеску краски с пленки полностью переносят на раскатной валик, распределяя краску на возможно большей поверхности валика, и раскатывают ее на стеклянной пластинке равномерно по всей ее площади. Во избежание раздавливания и сдвигов стеклянной пластинки во время раскатывания ее помещают на резиновую пластинку. Пластинку с нанесенным слоем краски устанавливают вертикально в штатив и сушат в сушильном шкафу при $30 \pm 2^\circ\text{C}$.

2.3. Периодически, в соответствии со временем высыхания испытуемой краски, установленным нормативно-технической документацией, пластинку вынимают из сушильного шкафа, охлаждают при $20 \pm 2^\circ\text{C}$ и, поместив ее на наклонную плоскость, прокатывают по красочной поверхности стальной шарик. Если после прокатывания шарик оставляет на красочном слое след, то пластинку вновь помещают в термостат. Испытание считают законченным, если шарик перестает оставлять след на красочном слое.

2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. За результат испытания принимают время в часах, прошедшее с момента нанесения слоя краски на стеклянную пластинку до отсутствия на красочном слое следа после прокатывания шарика.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Бесков, А. П. Козлов, С. И. Шапошников

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 04.10.73 № 2247

3. ВЗАМЕН ГОСТ 6591—53

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 111—90	1.1
ГОСТ 3722—81	1.1
ГОСТ 5072—79	1.1
ГОСТ 7730—89	1.1

5. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН ДО 01.01.95 Постановлением Госстандарта СССР от 24.03.89 № 696

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1979 г., марте 1989 г. (ИУС 7—79, 6—89)

Редактор *Л. И. Нахимова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Р. Н. Корчагина*

Сдано в наб. 27.05.91 Подп. в печ. 18.11.91 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт 0,18 уч.-изд. л.
Тир. 2 000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 525