

ГОСТ 12456—83

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

**ФИБРА  
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## ФИБРА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ

Технические условия

ГОСТ  
12456—83Fibre for grinding disks.  
Specifications

ОКП 54 5819

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на фибру, предназначенную в качестве основы для изготовления шлифовальных дисков, работающих с рабочей скоростью до 55 м/с.

## 1. РАЗМЕРЫ

## 1.1. (Исключен, Изм. № 1).

1.2. Фибра должна изготавляться в листах, бобинах и рулонах. Основные размеры листов 1250×1000 мм с предельным отклонением  $\pm 5$  мм на каждые 250 мм. Ширина бобин 200 и 250 мм с предельным отклонением  $\pm 3$  мм, ширина рулона до 1400 мм, длина рулона 600—800 м. Масса бобины должна быть от 100 до 150 кг; масса рулона — не более 1000 кг.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать листы других размеров длиной и шириной кратной 250 мм.

Толщина фибры должна соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Толщина	Предельное отклонение мм	Метод испытания
0,70	+0,10 -0,05	
0,80	+0,10 -0,05	По ГОСТ 14613
0,90	+0,10 -0,05	
1,00	+0,05 -0,10	

П р и м е ч а н и е. Для фибры высшего сорта толщиной 0,80 мм предельные отклонения  $\pm 0,04$  мм.

П р и м е р у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я фибры для шлифовальных дисков толщиной 0,80 мм высшего сорта:

*Фибра ШД-0,80 ГОСТ 12456—83. Высший сорт  
(Измененная редакция, Изм. № 1).*

## С. 2 ГОСТ 12456—83

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фибра должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Фибра должна изготавляться из бумаги-основы по нормативно-технической документации.

2.3 Показатели качества фибры должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Норма для фибры		Метод испытания
	Высшего сорта	Первого сорта	
1. Плотность, г/см <sup>3</sup> , не менее	1,22	1,22	По ГОСТ 14613
2. Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа, не менее	59	54	По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта
3. Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее	10	10	По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта
4. Коэффициент анизотропности, не менее	0,50	0,43	По п. 4.4
5. Сопротивление расслаиванию, Н/м, не менее	1000	1000	По п. 4.6
6. Массовая доля хлористого цинка, %, не более	0,10	0,10	По ГОСТ 14613
7. Влажность, %	8±1	8±1	По ГОСТ 14613

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Поверхность фибры должна быть без трещин, складок, вмятин, пузырей, посторонних включений и масляных пятен.

Малозаметные трещины, складки, вмятины и пузыри допускаются в бобинах и рулонах, если сумма длин участков с такими дефектами не превышает 1,5 % от длины полотна фибры в бобине или рулоне.

2.5. Края фибры должны быть ровными.

2.6. Косина листов не должна превышать 1,0 %.

2.7. Цвет фибры должен быть зеленым.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать фибру другого цвета.

2.8. Фибра не должна ломаться и давать трещины при испытании на сгибание по п. 4.5.

2.9. При резке фибры и вырубке из нее деталей кромка среза должна быть ровной без расслоений и выкрашиваний.

2.10. Обрывы в бобине или рулоне не допускаются.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии фибры и объем выборки — по ГОСТ 8047.

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 — по ГОСТ 8047.

4.2. Размеры и косину листов фибры определяют по ГОСТ 21102.

4.3. Образцы фибры выдерживают при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±2) % в течение 48 ч.

4.4. Для определения предела прочности при растяжении, относительного удлинения, коэффициента анизотропности из листов пробы отбирают пять листов и из каждого листа вырезают по одному образцу в поперечном и машинном направлениях (всего 10 образцов) шириной  $(15,0 \pm 0,2)$  мм и длиной 190—200 мм. Испытания проводят при расстоянии между зажимами 100 мм и скорости нагружения 50 мм/мин.

Разрушающее усилие определяют как среднее арифметическое значение результатов пяти определений для образцов машинного и поперечного направлений отдельно.

Коэффициент анизотропности рассчитывают как отношение показателя предела прочности в поперечном направлении к показателю предела прочности в машинном направлении. За результат принимают среднее арифметическое пяти определений. Результат округляют с точностью до второго десятичного знака.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.5. Для испытания фибры на сгибание из листов пробы отбирают три листа и из каждого листа вырезают по одному образцу в поперечном и машинном направлениях (всего шесть образцов) шириной  $(15,0 \pm 0,2)$  мм и длиной 190—200 мм. Образецгибают на  $180^\circ$  вокруг стержня диаметром, равным десятикратной номинальной толщине фибры. Один конец стержня должен быть свободен, другой — неподвижно укреплен. При сгибании на поверхности не должно быть трещин. Образец не должен ломаться.

**4.6. Метод определения сопротивления расслаиванию**

Метод основан на распределении силы, вызывающей расслаивание образца фибры.

**4.6.1. Аппаратура**

Аппаратура — по ГОСТ 13525.1, разд. 2.

**4.6.2. Подготовка к испытанию**

Из листов пробы берут три листа и из каждого листа вырезают по одному образцу в машинном (по длине) направлении шириной  $(15,0 \pm 0,2)$  мм, длиной  $(200 \pm 5)$  мм.

Конец образца погружают в воду, имеющую температуру  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ , на глубину 10 мм и выдерживают в течение 40—60 мин.

Увлажненный конец образца длиной 100—120 мм расщепляют вручную на два слоя примерно одинаковой толщины.

**4.6.3. Проведение испытания**

Каждый из двух расщепленных слоев образца закрепляют в зажимах разрывной машины, расстояние между которыми не должно превышать 100 мм.

Образец нагружают со скоростью 100 мм/мин до начала расслаивания, затем прекращают повышение нагрузки.

Через 2 мин производят отсчет показания по шкале машины.

**4.6.4. Обработка результатов**

Сопротивление расслаиванию ( $\sigma_{\text{pac}}$ ) в ньютонах на метр вычисляют по формуле

$$\sigma_{\text{pac}} = \frac{P}{0,015} ,$$

где  $P$  — сила по шкале разрывной машины, Н;

0,015 — ширина образца, м.

За величину сопротивления расслаиванию фибры принимают среднее арифметическое трех определений. Результат округляют до 100 Н/м.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Листы фибры укладывают в пачки массой до 30 кг и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308 один раз вдоль пачки и два-три раза поперек.

5.2. Каждая бобина или рулон должны быть стянуты стальной лентой по ГОСТ 3560 размером 0,5·2,0 мм в двух-трех местах и упакованы в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273 (масса 1 м<sup>2</sup> бумаги не менее 80 г; внутренний диаметр картонной гильзы 76—120 мм).

5.3. Формирование транспортных пакетов — по ГОСТ 14613.

## **С. 4 ГОСТ 12456—83**

5.4. Транспортная маркировка пачек, бобин и рулона фибры — по ГОСТ 14192. К каждой пачке, бобине или рулону должен быть прикреплен ярлык с нанесением характеризующих продукции обозначений:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;  
условного обозначения фибры;  
массы нетто;  
манипуляционного знака «Беречь от влаги».

**5.1—5.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.5. При транспортировании фибры транспортными пакетами должны соблюдаться правила перевозки грузов, утвержденные соответствующими ведомствами.

5.6. Фибра должна транспортироваться в крытых транспортных средствах, любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.7. Фибра должна храниться в крытом, отапливаемом помещении на деревянных стеллажах. Пачки укладываются в горизонтальном положении ровными стопами.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

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

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. И. Крупин, И. С. Блинова, Д. А. Ермолинская**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 28.02.83 № 1059**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 12456—67**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3560—73	5.2
ГОСТ 8047—93	3.1, 4.1
ГОСТ 8273—75	5.2
ГОСТ 13525.1—79	2.3, 4.6.1
ГОСТ 14192—96	5.4
ГОСТ 14613—83	1.2; 2.3; 5.3
ГОСТ 17308—88	5.1
ГОСТ 21102—80	4.2

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 10—88)**

Редактор *Т. А. Леонова*  
 Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
 Корректор *С. И. Фирсова*  
 Компьютерная верстка *Т. Ф. Кузнецовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 09.03.99. Подписано в печать 24.03.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50.  
 Тираж 123 экз. С 2378. Зак. 603.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
 Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.  
 ПЛР № 040138