



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**

**ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ  
СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ**

**ГОСТ 8049—62  
(СТ СЭВ 4240—83)**

**Издание официальное**

БЗ 3—98

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством целлюлозно-бумажной промышленности

## РАЗРАБОТЧИК

З.И. Груздева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Комитетом стандартов мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР от 23 февраля 1962 г. № 193

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8049—56

4. Стандарт унифицирован с БДС 2412—71

5. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4240—83

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение ИТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8047—93	1
ГОСТ 13523—78	1,4а
ГОСТ 25706—83	3
ТУ 2—034—225	3
ТУ 6—15—643—82	3
ТУ 13—7310031—33—87	3

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., марта 1989 г. (ИУС 10—84, 5—89)

Редактор *М.И. Максимова*  
 Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
 Корректор *В.И. Варенцова*  
 Компьютерная верстка *С.В. Рыбовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.09.98. Подписано в печать 20.10.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,32.  
 Тираж 161 экз. С 1287. Зак. 1976.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.  
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
 Каухуская типография стандартов, ул. Московская, 256.  
 ПЛР № 040138

**Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р****Бумага****ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ  
ПРОКЛЕЙКИ**

Paper.

Line method of sizing degree determination

**ГОСТ****8049-62****(СТ СЭВ 4240-83)**

ОКСТУ 5409

**Дата введения 01.01.63**

Настоящий стандарт распространяется на проклеенные виды бумаги.

Метод основан на нанесении рейсфедерами на поверхность бумаги штрихов чернилами и определении максимальной ширины штриха, не расплывающегося и не проходящего на обратную сторону.

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

**I. ОТБОР ПРОБ**

1. Образцы бумаги для испытания должны быть отобраны и подготовлены по ГОСТ 8047 и ГОСТ 13523.

От листов пробы отбирают пять листов и из них вырезают образцы для испытания размером  $(200 \pm 0,5) \times (250 \pm 0,5)$  мм; большая сторона соответствует поперечному направлению. На каждом образце отмечают верхнюю и сеточную стороны.

К поверхности образцов нельзя прикасаться руками.

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

**II. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ, РЕАКТИВЫ**

2. **(Исключен, Изм. № 1).**

3. Для определения степени проклейки бумаги применяют прибор, указанный на чертеже по ТУ 13-7310031-33, измерительную лупу с ценой деления 0,1 мм по ГОСТ 25706, щупы по ТУ 2-034-225, набор № 4.

Чернила для испытания бумаги по ТУ 6-15-643.

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

**III. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ**

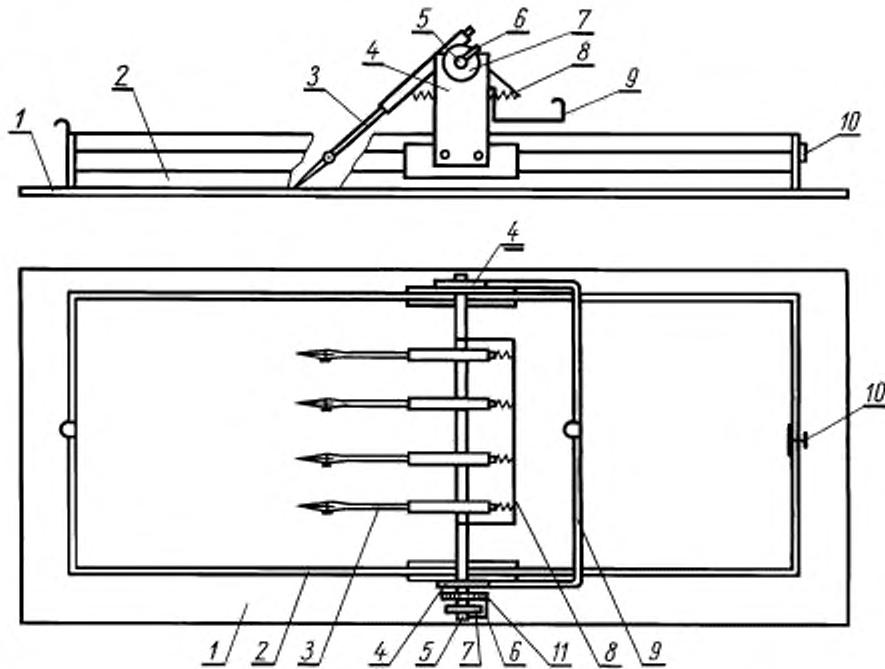
4а. Образцы перед испытанием кондиционируют по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха, температуре и продолжительности, указанных в нормативно-технической документации на продукцию.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

4. В зависимости от степени проклейки испытуемой бумаги установка зазора одного из рейсфедеров сначала производится в соответствии с нормой, указанной в стандарте на продукцию, а затем на 0,2 и 0,4 мм меньше или больше нормы.

5. Установку зазора рейсфедера производят при помощи щупов. Ширина зазора контролируют измерительной лупой с точностью до 0,1 мм, при этом рейсфедеры ставят горизонтально.

После этого наносят рейсфедерами штрихи чернил на бумагу со степенью проклейки не менее



1 — стекло; 2 — рамка; 3 — рейсфедеры; 4 — ползунки; 5 — валик; 6 — рычажок; 7 — шайба;  
8 — рамка с пружинами; 9 — ручка; 10 — арретир; 11 — шестеренка

2,0 мм, которые сразу осушают промокательной бумагой и ширину штрихов измеряют с погрешностью  $\pm 0,1$  мм.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

#### IV. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

6. Испытуемый лист бумаги кладут на стекло под рамку прибора. Штрихи наносят как на лицевую, так и сеточную сторону каждого листа под углом  $(45\pm 2)$ ° к машинному направлению бумаги.

Рейсфедеры наполняют чернилами на высоту около 10 мм, плавно опускают на испытуемый образец бумаги и горизонтальным движением каретки по рамке проводят штрихи со скоростью приблизительно равной 80—100 мм/с.

Степень проклейки бумаги оценивают после окончательного высыхания чернил — не менее чем через 2 ч после нанесения штрихов. При этом концы штрихов по 10 мм с каждой стороны не учитываются.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

#### V. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

7. За результат отдельного определения принимают максимальную ширину чернильного штриха, выраженную в мм, не прошедшего на обратную сторону листа бумаги и не расплывающегося на ее поверхности.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое десяти определений.

Результаты испытания округляют до 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8—12. (Исключены, Изм. № 1).