

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

БУМАГА

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДЫРЧАТОСТИ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

БУМАГА**Метод определения дырчатости**

Paper. Method of determination of holeness

**ГОСТ
13525.9—68**МКС 85.060
ОКСТУ 5409**Дата введения 01.07.69**

Настоящий стандарт распространяется на бумагу и устанавливает метод определения дырчатости (количества сквозных отверстий) в бумаге.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют следующую аппаратуру:

проекционный прибор типа «Микрофот» с увеличением не менее чем в 16 раз;

экран (лист плотной белой бумаги), на котором должны быть проведены калибровочные вертикальные линии шириной, соответствующей величине определяемых отверстий с учетом увеличения.

При увеличении в 16 раз для отверстий размером 50, 100 и 150 мкм ширина линий будет соответственно составлять $(0,8 \pm 0,1)$, $(1,6 \pm 0,2)$ и $(2,4 \pm 0,3)$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ3.1. Из отобранный пробы бумаги нарезают три образца шириной (28 ± 2) мм и длиной не менее 600 мм, при испытуемой длине образца (500 ± 5) мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытуемый образец направляют в зажимную рамку прибора и протягивают через нее. Сквозные отверстия бумаги проецируются на экран с калибровочными линиями.

Размеры отверстий на образце (в наибольшем измерении) проверяют совмещением их с калибровочной линией соответствующей ширины. Отмечают отверстия, размеры которых превосходят предельные размеры, регламентированные нормативно-технической документацией на продукцию, или соответствуют им.

Количество отверстий подсчитывают отдельно по каждому предельно допустимому размеру.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Диrчатость N выражают средним арифметическим количества отверстий всех испытуемых образцов в пересчете на 1 дм²

$$N = N_{\text{изм}} \frac{20}{a},$$

где $N_{\text{изм}}$ — среднее арифметическое количества измеренных отверстий на всех испытуемых образцах;
 a — ширина испытуемого образца, попадающая в поле зрения, мм.

Результат округляют до целого числа.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

С. 3 ГОСТ 13525.9-68

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

Л. А. Вуец, М. А. Ильченко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 26.06.68

3. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 7689-55

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение ИТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 8047-2001 | 1.1 |

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7-95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)

7. ИЗДАНИЕ (июль 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1982 г., декабре 1987 г. (ИУС 8-82, 3-88)