

**Изменение № 3 ГОСТ 13344—79 Шкурка шлифовальная тканевая водостойкая.  
Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по стандартам от 05.07.89 № 2327**

**Дата введения 01.01.90**

Пример условного обозначения. Исключить обозначения: «№ 1», «класса А»;

условное обозначение изложить в новой редакции:

*Д2 820×20 УГ 63С 40—Н/25—П СФЖ ГОСТ 13344—79.*

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Для изготовления шлифовальной шкурки должны применяться ткани по ГОСТ 3357—72, ГОСТ 19196—80:

саржа специальная прочная (СП), саржа средняя № 1 гладокрашеная (С1Г), саржа утяжеленная (УГ), полудвунитка гладокрашеная (П).

**П р и м е ч а н и я:**

1. Допускается применение других тканей, в том числе из синтетических волокон.

2. Если ткань не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шкурки указывать артикул ткани».

Пункт 2.5 исключить.

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой не должна превышать 0,5 % площади рулона для зернистостей 25 и 20.

Для шлифовальной шкурки других зернистостей суммарная площадь указанных дефектов должна быть не более 1 % площади рулона.

В рулоне шлифовальной шкурки не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами».

Пункт 2.9. Таблицу 4 изложить в новой редакции (кроме примечания):

*(Продолжение см. с. 100)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 18344—79)

Таблица 4

Условное обозначение ткани	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях		Удлинение при разрыве в продольном направлении, %, не более
	продольном	поперечном	
СП	1764	784	3
С1Г	1127	230	7
УГ	1372	353	8
П	980	588	9

Пункт 2.10. Исключить слова: «и коэффициент водостойкости».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.11, 2.12: «2.11. Режущая способность шлифовальной шкурки при условиях шлифования, указанных в обязательном приложении 1, должна соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Зернистость	Режущая способность, мм <sup>3</sup> /мин, не менее	
	карбидкремниевой	электрокорундовой
40/25	948	—
50	612	806
40	510	707
32	330	659
25	294	565
20	271	377
16	185	236
12	141	200
10	130	153
8	95	98
6	66	72

(Продолжение см. с. 101)

Зернистость	Режущая способность, мм <sup>3</sup> /мин, не менее	
	карбидкремневой	электрокорундовой
5	58	59
4	53	55
M63	51	47
M50	43	39
M40	35	27

2.12. Коэффициент водостойкости (отношение режущей способности шлифовальной шкурки, выдержанной в воде, к режущей способности сухой шлифовальной шкурки) должен быть не менее 0,75.

Пункт 3.1. Заменить слова: «предприятие-изготовитель должно проводить» на «проводят».

Пункт 3.2. Заменить ссылку: п. 6.3 на п. 2.11.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шлифовальной шкурки. При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают».

Пункт 3.4. Заменить ссылки: пп. 2.4 и 2.8 на пп. 2.8 и 2.12.

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: «по ГОСТ 5009—82» на «по ГОСТ 27181—86».

Пункт 5.1. Заменить слово: «класса» на «размеров»; примечание 2а исключить.

Пункт 5.3. Исключить ссылки: ГОСТ 18277—72 и ГОСТ 10127—75.

Пункты 5.5—5.11 исключить.

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.12: «5.12. Остальные требования к маркировке и упаковке, а также транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

Раздел 6 исключить.

Приложение 1. Пункт 3.1. Графа «Зернистость». Заменить значения: 4; 5 на 4; 5; M63; M50; M40.

Приложение 2. Пункт 1. Таблица. Графа «Зернистость». Заменить значения: 4; 5 на 4; 5; M63; M50; M40 (для электрокорунда); 4; 5 на 4; 5; M63; M50; M40 (для карбида кремния).

Пункт 2 исключить.

(ИУС № 11 1989 г.)