

Группа К69

**Изменение № 1 ГОСТ 13525.21—75 Бумага. Метод определения скручиваемости на воздухе**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.06.85 № 1619 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Бумага и картон. Метод определения скручиваемости на воздухе»

Paper and board. Method for determining air torsion».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 5409.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на бумагу и картон и устанавливает метод определения скручиваемости на воздухе».

Метод заключается в измерении максимального отклонения образца бумаги или картона от плоскости после выдерживания его в заданных условиях».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1 изложить в новой редакции: «1.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047—78.

2.1. Для проведения измерения должно применяться приспособление в виде бруска с ручкой (см. чертеж), на обе боковые длинные грани которого нанесены шкалы с миллиметровыми делениями, с верхним пределом измерения не менее 20 мм или линейка по ГОСТ 427—75.

*(Продолжение см. с. 198)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13525.21—75)*

Длина и ширина штрихов, погрешности делений шкал, перпендикулярность торцовых граней и продольных ребер должны соответствовать ГОСТ 427—75.

Для измерения может быть также использовано другое приспособление, обеспечивающее необходимую точность измерения.

3.1. Из отобранных пяти листов вырезают 10 образцов для испытания, не имеющих видимых механических повреждений, по два из каждого листа, размерами, указанными в нормативно-технической документации на продукцию.

Большая сторона образца должна совпадать с машинным направлением бумаги или картона».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2: «3.2. Образцы раскладывают на чистые стеклянные горизонтальные поверхности. Пять образцов кладут к стеклу верхней стороной, пять — сеточной.

Образцы кондиционируют по ГОСТ 13523—78.

Температура, относительная влажность, режимы, при которых должны производиться кондиционирование и измерения, продолжительность кондиционирования должны указываться в стандартах на продукцию».

Пункты 4.1, 5.1 изложить в новой редакции: «4.1. Сразу после кондиционирования определяют скручиваемость.

У образцов, обращенных вогнутой стороной вверх, измеряют расстояние от плоскости стекла до вершин углов, у образцов, обращенных вогнутой стороной вниз, — до точки с максимальным отклонением от плоскости стекла. Для каждого образца записывают наибольшее значение.

*(Продолжение см. с. 199)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13525.21—75)*

При проведении измерения измерительное устройство должно подводить-  
ся к испытуемому образцу так, чтобы не оказывать влияния на его скручи-  
ваемость

5.1. За результат испытания принимают максимальное из десяти измерен-  
ных значений.

Результат округляют до 1 мм.

Погрешность измерения  $\pm 0,6$  мм».

(ИУС № 9 1985 г.)