



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# КАЛЬКА БУМАЖНАЯ НАТУРАЛЬНАЯ

ГОСТ 892—70

Издание официальное

Цена 2 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

## КАЛЬКА БУМАЖНАЯ НАТУРАЛЬНАЯ

Natural tracing paper

ГОСТ  
892—70\*Взамен  
ГОСТ 892—47

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 2/III 1970 г. № 265 срок введения установлен с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумажную кальку, предназначенную для копирования чертежей тушью и методом электрофотографии с последующим копированием на светочувствительные диазотипные материалы.

### 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Устанавливают следующие марки кальки:

А—для копирования чертежей тушью;

Б—для электрофотографического копирования.

1.2. Бумажная калька должна выпускаться:

марки А—в рулонах шириной 878 мм и длиной 40 и 100 м. Отклонения по ширине рулона не должны превышать  $\pm 5$  мм, по длине  $\pm 1\%$ ;

марки Б—в бобинах шириной  $420 \pm 5$  мм и  $625_{-5}$  мм и диаметром 180—200 мм;

марок А и Б—в листах размерами:  $440 \times 640$ ,  $320 \times 440$  и  $220 \times 320$  мм с допускаемыми отклонениями  $\pm 5$  мм. По согласованию с потребителем допускается выпускать листовую кальку других размеров.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технические показатели кальки должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (сентябрь 1973 г.) с изменением № 1, опубликованным в сентябре 1973 г.

Наименования показателей	Нормы для марок		Методы испытаний
	А	Б	
1. Состав по волокну в %: целлюлозы сульфитной беленой по ГОСТ 3914—60 марок: С-IV или А-II	100	25	По ГОСТ 7500—65
целлюлозы сульфитной беленой марки АС-I по ГОСТ 9571—60	—	75	
2. Масса 1 м <sup>2</sup> в г	40±2	40±2	По ГОСТ 13199—67
3. Разрывная длина в среднем по двум направлениям в м, не менее	5200	5500	По ГОСТ 13525.1—68
4. Сопротивление раздиранию в среднем по двум направлениям (в пересчете на массу 1 м <sup>2</sup> бумаги 100 г) в г, не менее	45	50	По ГОСТ 13525.3—68
5. Прозрачность в %, не менее	44	41	По ГОСТ 8874—72
6. Проклейка в мм, не менее	1,5	1,5	По ГОСТ 8049—62
7. Сорность: число соринки на 1 м <sup>2</sup> площадью свыше 0,06 до 0,5 мм <sup>2</sup> , не более	150	150	По ГОСТ 13525.4—68
соринки более 0,5 мм <sup>2</sup>	Не допускаются		
8. Влажность в %	6±1	6±1	По ГОСТ 13525.19—71

Примечание. Подсчет соринки должен производиться с одной стороны.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 9 1973 г.).

2.2. Просвет кальки должен быть ровным. Поверхность не должна иметь складок, морщин, пучков неразработанных волокон, залощенных пятен и полос. Надрывы, проколы и другие отверстия, видимые на просвет невооруженным глазом, не допускаются.

2.3. Обрез кромок кальки должен быть ровным и чистым.

2.4. Тушь и краска должны ложиться на кальку ровным слоем, линии не должны быть прерывающимися.

Линии, проведенные тушью по однократно и ровно подчищенному месту, не должны растекаться.

2.5. Калька должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всей выпускаемой кальки требованиям настоящего стандарта.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества кальки и соответствия ее требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и подготовки образцов для испытаний по ГОСТ 8947—64 и методы испытаний, указанные в п. 2.1 настоящего стандарта.

3.2. Кондиционирование образцов кальки производят по ГОСТ 13523—68 при температуре воздуха  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  и относительной влажности  $65 \pm 2\%$ . Продолжительность кондиционирования не менее 2 ч.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

### 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Намотка рулонов и бобин кальки должна быть плотной и равномерной по всей ширине. Конец полотна кальки не должен заклеиваться.

4.2. Калька марки Б должна быть намотана на сухие, хорошо склеенные гильзы, соответствующие ширине кальки, с внутренним диаметром 70—75 мм и толщиной стенок не менее 10 мм, способными сохранять правильную цилиндрическую форму до конца размотки бобины.

4.3. В рулоне кальки марки А допускается один обрыв полотна.

В бобине кальки марки Б не должно быть более одной склейки. Места склеек должны быть отмечены видными с торца рулона цветными сигналами.

4.4. Рулоны и бобины кальки должны быть завернуты в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273—57 с тщательной заделкой торцов. Бобины должны быть предварительно завернуты в парафинированную бумагу.

4.5. На каждый рулон или бобину наклеивают этикетку с указанием:

- а) товарного знака или наименования предприятия;
- б) наименования и марки продукции;
- в) ширины рулона или бобины и количества метров кальки;
- г) номера настоящего стандарта.

4.6. Упакованные рулоны длиной 40 м укладывают в пачки по 15 шт., а длиной 100 м— по 5 шт. и завертывают в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273—57 массой  $1 \text{ м}^2$  не менее 100—120 г. Пачку перевязывают шпагатом. На каждую пачку наклеивают этикетку, содержащую те же обозначения, что и в п. 4.5, а также

количество рулонов в пачке и дату выработки. Такую же этикетку вкладывают внутрь пачки.

4.7. Листовую кальку упаковывают по ГОСТ 6658—64.

Первичную упаковку производят следующим образом: пачки кальки по 250 и 500 листов прокладывают сверху и снизу картоном и завертывают в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273—57. На пачку наклеивают этикетку с указанием:

- а) товарного знака или наименования предприятия;
- б) наименования и марки продукции;
- в) размеров и количества листов;
- г) номера настоящего стандарта.

4.8. Калька должна храниться в закрытых сухих помещениях.

4.9. Калька должна транспортироваться в закрытых чистых транспортных средствах.

4.10. Сбрасывать бобины и пачки в складах и при транспортировании воспрещается.

---

#### **Замена**

ГОСТ 8874—72 введен взамен ГОСТ 8874—58.

ГОСТ 13525.19—71 введен взамен ГОСТ 8428—57.

---

Редактор *В. С. Цепкина*

Технический редактор *Ф. И. Лисовский*

Корректор *Э. А. Шмелева*

---

Сдано в наб. 6/XII 1973 г. Подп. в печ. 27/II 1974 г. 0,375 п. л. Тир. 6000

Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5671