



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 ДИАГРАММНАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7717—88

Издание официальное

Б3 11-88/765

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

БУМАГА ДИАГРАММНАЯ**Технические условия**Chart base paper.
Specifications**ГОСТ****7717—88**

ОКП 54 3621

54 3622

Срок действия с 01.01.90**до 01.01.95****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для изготовления диаграммных лент и дисков, используемых в регистрирующих приборах и устройствах ввода, вывода и подготовки данных ЭВМ для нанесения технической информации чернилами, пастой или тушью.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Диаграммная бумага должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Бумага должна изготавляться следующих марок:

ДПО-50—диаграммная бумага с поверхностной обработкой для диаграммных лент, используемых в регистрирующих приборах и устройствах различного назначения (для печати способом типооффсет);

ДУ-50—для диаграммных лент, используемых в регистрирующих приборах и устройствах различного назначения (для высокого способа печати);

ДВ-60—для диаграммных лент, используемых в условиях повышенной влажности и температуры, а также предназначенных для графических устройств вычислительных машин;

Д-115—для диаграммных дисков и бланков.

1.2.2. Бумага должна изготавляться в рулонах и бобинах. Бумага марки Д-115 должна изготавляться в рулонах.

1.2.3. Ширина рулонов для бумаги марки Д-115 устанавливается 540, 630 мм, марок ДПО-50, ДУ-50 и ДВ-60 — 420, 700, 930 мм. По согласованию с потребителем допускается изготавливать диаграммную бумагу в рулонах других размеров. Предельное отклонение по ширине рулонов и бобин не должно быть более 2 мм.

1.2.4. Диаметр рулонов должен быть от 600 до 800 мм.

1.2.5. Пример условного обозначения диаграммной бумаги марки Д-115:

Д-115 ГОСТ 7717—88

1.3. Характеристики

1.3.1. Показатели качества диаграммной бумаги должны соответствовать значениям, указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение для марки				Метод испытания
	ДПО-50	ДУ-50	ДВ-60	Д-115	
1. Масса бумаги площадью 1 м ² , г	50±2	50±2	60±3	115±4	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мкм	55±5	55±5	65±7	115±10	По ГОСТ 27015
3. Разрывная длина в машинном направлении, м, не менее	5500	5000	4000	3600	По ГОСТ 13525.1
4. Степень проклейки, мм, не менее	2,0	2,0	1,2	2,0	По ГОСТ 8049
5. Линейная деформация в среднем по двум направлениям, %: при изменении относительной влажности воздуха от 30 до 80%, не более при изменении относительной влажности воздуха от 65 до 98%, не более	0,3	0,3	0,3	0,2	По п. 3.5 настоящего стандарта
6. Гладкость: по верхней стороне, с, не менее	200			0,4	
в среднем по верхней и сеточной сторонам, с		200—400			
в среднем по верхней и сеточной сторонам, с, не менее			150	150	По ГОСТ 12795
7. Сорность (число соринок площадью свыше 0,1 до 0,5 мм ² включительно на 1 м ²), не более	80	90	110	110	По ГОСТ 13525.4
соринки площадью свыше 0,5 мм ² на 1 м ²	0	0	0	0	

Продолжение

Наименование показателя	Значение для марки				Метод испытания
	ДПО-50	ДУ-50	ДВ-60	Д-115	
8. Белизна с оптическим отбеливателем, %, не менее	85	81	81	81	По ГОСТ 7690
9. Влагопрочность, %, не менее			25		По ГОСТ 13525.7 и п. 3.4 настоящего стандарта
10. Стойкость поверхности к вышиванию, м/с, не менее	1,7				По ГОСТ 24356
11. Влажность, %	5,0 ^{+1,5} _{-1,0}	5,0 ^{+1,5} _{-1,0}	5,0 ^{+1,5} _{-1,0}	1,6 5,0 ^{+1,5} _{-1,0}	По ГОСТ 13525.19 разд. 3

Примечание. Показатель стойкость поверхности к вышиванию действует с 01.01.91 г.

1.3.2. Бумага должна изготавляться из беленой сульфатной и сульфитной целлюлозы.

1.3.3. В бумаге не допускаются морщины, складки, пятна, дырчатость, механические повреждения, разрывы кромок бумаги, видимые невооруженным глазом. Малозаметные складки, морщины, полосы, пятна, разрывы кромок бумаги, которые не могут быть обнаружены визуально в процессе изготовления, допускаются, если показатель этих внутрирулонных дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5, не превышает 1%.

1.3.4. Обрез кромок должен быть ровным и чистым.

1.3.5. В рулоне не допускается более трех обрывов.

Полотно бумаги в местах обрывов должно бытьочно склеено kleевой лентой по ГОСТ 18251 шириной не более 50 мм или равномерным тонким слоем клея по ГОСТ 13078. Склейивание смежных слоев бумаги не допускается. Расстояние от кромки до места склейки с каждой стороны не должно быть более 10 мм.

Места склеек должны быть отмечены цветными бумажными сигналами, видимыми с торца рулона.

1.3.6. Рулоны и бобины бумаги по всей ширине должны иметь равномерную и плотную намотку.

1.4. Упаковка и маркировка

1.4.1. Упаковка и маркировка бумаги — по ГОСТ 1641 со следующими дополнениями.

1.4.2. Каждые рулон и бобина должны быть завернуты в один слой парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или водонепроницаемой упаковочной двухслойной бумаги по ГОСТ 8828.

С. 4 ГОСТ 7717—88

1.4.3. Бобины, не требующие дальнейшей обрезки кромок, должны дополнительно упаковываться в картонные ящики по ГОСТ 9142.

1.4.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192. На рулонах должна быть нанесена предупредительная подпись: «Не бросать».

2. ПРИЕМКА

2.1. Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047.

2.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047.

3.2. Кондиционирование образцов перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха $(50\pm2)\%$ и температуре $(23\pm1)^\circ\text{C}$.

Продолжительность кондиционирования — не менее 2 ч.

3.3. Размеры рулона и бобины определяют по ГОСТ 21102.

3.4. При определении влагопрочности образцы выдерживают в воде в течение (30 ± 1) мин.

3.5. Определение линейной деформации

3.5.1. Метод основан на изменении линейных размеров бумаги при изменении относительной влажности воздуха от 30 до 80% — для марок ДУ-50, ДПО-50 и Д-115; от 30 до 80% и от 65 до 98% — для марки ДВ-60. Линейная деформация бумаги должна определяться при температуре $(20\pm2)^\circ\text{C}$.

3.5.2. Аппаратура, реактивы:

эксикаторы 1—190 по ГОСТ 25336;

линейка металлическая с двумя лупами номинальной длиной не менее 220 мм, ценой деления не более 0,2 мм и пределами допускаемого отклонения длины от номинального значения 200 мм на любом интервале не более 0,1 мм;

шаблон с иглами, расстояние между иглами $(100,0\pm0,1)$ мм (чертеж);

секундомер СОПпр-16-3-0 по ГОСТ 5072;

нож для нарезания образцов бумаги, типа НБК, обеспечивающий нарезание образцов с точностью до 0,5 мм;

термометр 1-А 1-5 по ГОСТ 215;

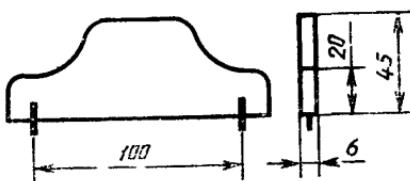
хлористый кальций 6-водный по ТУ 6—09—4711—81, насыщенный раствор;

хлористый магний 6-водный по ГОСТ 4209, насыщенный раствор;

магний уксуснокислый по ГОСТ 10829, насыщенный раствор;

аммоний сернокислый по ГОСТ 3769, насыщенный раствор;

кальций сернокислый 2-водный по ТУ 6—09—5316—86, насыщенный раствор;



3.5.3. Подготовка к испытанию

Отбор проб — по ГОСТ 8047 со следующими дополнениями.

Из отобранных листов из разных мест выбирают 3 листа, из которых вырезают по три образца в машинном и поперечном направлениях размером 100×150 мм. Большая сторона образца бумаги должна совпадать с направлением, для которого определяется линейная деформация.

3.5.4. Проведение испытаний

Образцы бумаги вкладывают в штатив и помещают его в эксикатор с относительной влажностью воздуха $(30 \pm 2)\%$, созданной с помощью насыщенного раствора соли хлористого кальция или хлористого магния, или $(65 \pm 2)\%$ (для бумаги марки ДВ-60), созданной с помощью насыщенного раствора соли уксуснокислого магния.

Через 3 ч образцы вынимают по одному из эксикатора, кладут на стекло и с помощью шаблона производят прокол каждого образца. Время от момента открывания эксикатора до накола образца не должно превышать 10 с.

Образцы с проколами помещают во второй эксикатор с относительной влажностью $(80 \pm 2)\%$, созданной с помощью насыщенного раствора сернокислого аммония, или $(98 \pm 2)\%$ (для бумаги марки ДВ-60), созданной с помощью насыщенного раствора соли сернокислого кальция.

Через 3 ч образцы по одному извлекают из эксикатора, помещают на стекло и измеряют расстояние между наколами с помощью линейки с оптическим визиром. Время от момента открывания эксикатора до окончания измерения расстояния между наколами на одном образце не должно превышать 15 с.

3.5.5. Обработка результатов

Линейную деформацию бумаги (D) по формуле в процентах вычисляют

$$D = \frac{\Delta l}{l_0} \cdot 100,$$

где Δl — величина увеличения линейной выдержки его в эксикаторе размера образца после выдержки в эпоксидной смоле с относительной влажностью $(80 \pm 2)\%$;

l_0 — расстояние между проколами в эксикаторе с относительной влажностью $(80 \pm 2)\%$ после выдержки образца в эпоксидной смоле с относительной влажностью $(30 \pm 2)\%$, мм.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое из трех определений. Результат округляют с точностью до первого десятичного знака.

Абсолютная погрешность измерения должна быть более $0,04\%$ для линейной деформации не $P=0,95$.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И

ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение бумаги — по ГОСТ 1641 со следующим дополнением.

Бумага должна храниться в закрытых складах при относительной влажности воздуха $30—80\%$ и температуре от 5 до 35°C .

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Бумага марок ДУ-50, ДЛО-50 и температуре воздуха от 5 до 50°C и от $D-115$ применяется при воздуха от 30 до 80% . носительной влажности

5.2. Бумага марки ДВ-60 применяется при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 50°C при температуре окружной влажности воздуха $(50 \pm 15)\%$ или температуре 50°C при относительной влажности воздуха 98% . температуре 30°C и относи-

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. В. Величко (руководитель темы); **Т. А. Иванова**, канд. техн. наук; **С. С. Лубкова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.88 № 4311

3. Срок первой проверки — 1995 г.
Периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 7717—75.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 215—73	3.5.2
ГОСТ 1641—75	1.4.1, 4
ГОСТ 3769—78	3.5.2
ГОСТ 4209—77	3.5.2
ГОСТ 5072—79	3.5.2
ГОСТ 5820—78	3.5.2
ГОСТ 7690—76	1.3
ГОСТ 8047—78	2.1, 3.1, 3.5.3
ГОСТ 8049—62	1.3
ГОСТ 8828—75	1.4.2
ГОСТ 9142—84	1.4.3
ГОСТ 9569—79	1.4.2
ГОСТ 10829—78	3.5.2
ГОСТ 10873—73	3.5.2
ГОСТ 12795—78	1.3
ГОСТ 13079—81	1.3.5
ГОСТ 13159—87	1.3
ГОСТ 13523—78	3.2
ГОСТ 13525.1—79	1.3
ГОСТ 13525.4—58	1.3
ГОСТ 13525.5—68	1.3.3
ГОСТ 13525.7—68	1.3
ГОСТ 13525.19—71 р. 3	1.3
ГОСТ 14192—77	1.4.4
ГОСТ 21102—80	3.3
ГОСТ 18251—87	1.3.5
ГОСТ 24356—82	3.5.2

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 27015—86	1.3
ТУ 6—09—4711—81	3.5.2
ТУ 6—09—5316—86	3.5.2

Редактор Т. В. Смыка

Технический редактор Г. А. Теребинкина

Корректор И. Л. Асауленко

Сдано в наб. 13.01.89 Подп. в печ. 10.03.89 0,75 усл. п. л. 0,75 усл кр.-отт. 0,49 уч-изд л.
Тир. 10 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 248

3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
	международное	русское	

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	kelвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ	
	Наименование	Обозначение			
		междуна- родное	русско- е		
Частота	герц	Hz	Гц	с^{-1}	
Сила	ニュтона	N	Н	$\text{м}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$	
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$	
Энергия	дюоуль	J	Дж	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$	
Мощность	вatt	W	Вт	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}$	
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с}\cdot\text{А}$	
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-1}$	
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^4\cdot\text{А}^2$	
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-2}$	
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^3\cdot\text{А}^2$	
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$	
Магнитная индукция	tesla	T	Тл	$\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$	
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-2}$	
Световой поток	люмен	lm	лм	кд·ср	
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2}\cdot\text{кд}\cdot\text{ср}$	
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	с^{-1}	
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$	
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-3}$	