



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# БУМАГА МЕЛОВАННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 21444—75

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## БУМАГА МЕЛОВАННАЯ

## Технические условия

Coated paper.  
Specifications

ОКП 54 5110

ГОСТ  
21444-75\*Взамен  
ГОСТ 5438-58  
и ГОСТ 9363-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 декабря 1975 г. № 4095 срок введения установлен

с 01.01.77

Постановлением Госстандарта от 13.12.83 № 5848  
срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумагу двухстороннюю однократного и двукратного мелования основы, предназначенную для печатания одно- и многокрасочных иллюстрационных и иллюстрационно-текстовых изданий на листовых машинах способами высокой и офсетной печати.

Стандарт устанавливает требования к мелованной бумаге, изготавляемой для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям первой категории качества.

## 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Бумага, в зависимости от технологии изготовления, назначения и показателей качества, должна выпускаться следующих марок:

В — однократного покрытия для печатания способом высокой печати на одно- и двухкрасочных машинах массовых иллюстрационных и иллюстрационно-текстовых изданий;

Издание официальное

Е

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1980 г., декабре 1983 г.  
(ИУС 11-80, 3-84).

© Издательство стандартов, 1985

О — однократного покрытия для печатания способом офсетной печати на одно- и двухкрасочных машинах массовых иллюстрационных и иллюстрационно-текстовых изданий;

ДВ — двукратного покрытия для печатания способом высокой печати на одно- и двухкрасочных машинах иллюстрационных и иллюстрационно-текстовых многокрасочных изданий;

ДО — двукратного покрытия для печатания способом офсетной печати на одно- и двухкрасочных машинах иллюстрационных и иллюстрационно-текстовых многокрасочных изданий;

ДЧ — двукратного покрытия для печатания способами высокой и офсетной печати на четырехкрасочных машинах сложных иллюстрационных изданий.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.2. Бумага должна выпускаться в листах шириной 600, 620, 640, 660, 700, 720, 840, 860 мм. Длина листа устанавливается по соглашению между изготовителем и потребителем. Предельные отклонения по сторонам листа не должны превышать  $\pm 2$  мм, по коротине —  $+2$  мм.

Допускается по соглашению с потребителем выпускать бумагу других размеров по ширине листа.

## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Бумага мелованная должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.2. Бумага 1-го сорта по показателям качества должна соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма для бумаги марок					Метод испытания
	В	О	ДВ	ДО	ДЧ	
	Первая категория качества					
Масса бумаги площадью 1 м <sup>2</sup> , г	100±5 115±6 240±15	110±6 240±15 250±15	120±5 140±7 250±15	120±5 140±7 250±15	120±4 140±5	По ГОСТ 13199—67
Толщина, мкм	90±7 100±8 200±15	100±8 200±15	100±8 115±10 200±15	100±8 115±10 200±15	100±8	По ГОСТ 13199—67
Гладкость, с	Не менее 700 700 400	Не менее 500 400	750—1500 750—1500 400—900	600—1500 600—1500 400—900	750—1500	По ГОСТ 12795—78 и п. 4.4 настоящего стандарта
Количество раковин на 10 мм <sup>2</sup> , не более	25	30	25	30	25	По п. 4.6
Белизна, %, не менее	78,0 78,0 80,0	78,0 80,0	84,0	84,0	86,0	По ГОСТ 7690—76 и п. 4.4 настоящего стандарта
Разница между нормами белизны верхней и сеточной сторон бумаги, %, не более	2,4 2,4 1,8	2,4 1,8	2,0 2,0 1,8	2,0 2,0 1,8	2,0	
РН водной вытяжки покровного слоя	— — —	6,0—9,5	— — —	6,0—9,5	6,0—9,5	По ГОСТ 12523—77 и п. 4.7 настоящего стандарта

## Продолжение

Наименование показателя	Норма для бумаги марок					Метод испытания
	В	О	ДВ	ДО	ДЧ	
	Первая категория качества					
Сорность — число соринок на 1 м <sup>2</sup> площадью св. 0,1 до 0,25 мм <sup>2</sup> включ., не более	80	80	80	80	80	По ГОСТ 13525.4—68 и п. 4.8 настоящего стандарта
в том числе черных соринок, не более	2	2	2	2	2	
число соринок круглой формы площадью св. 0,25 мм <sup>2</sup> до 1,0 мм <sup>2</sup> включ., не более	2	2	2	2	2	
соринки площадью св. 1,0 мм <sup>2</sup>						Не допускаются
Линейная деформация после намокания в поперечном направлении, %, не более	— — —	2,3 2,0	— — —	2,3 2,3 2,0	— — —	По ГОСТ 12057—81 и п 45 настоящего стандарта
Стойкость поверхности бумаги к выщипыванию, м/с, не менее	1,6	1,7	1,8	2,0	2,2	По ГОСТ 24356—80, разд. 1, 2, 3, 7
Влажность, %	3,5—5,0 3,5—5,0 4,0—6,0	3,5—5,0 4,0—6,0	3,5—5,5 3,5—5,5 4,0—6,0	3,5—5,5 3,5—5,5 4,0—6,0	3,5—5,5	По ГОСТ 13525.19—71

(Измененная редакция, Иzm. № 2)

**2.3. (Исключен, Изм. № 2).**

2.4. Поверхность бумаги должна быть без складок, морщин, дырчатости, залощенности, отрыва мелованного слоя, непрокрашивания и коробления.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5. Обрез кромок листов бумаги должен быть ровным и чистым.

Большая сторона листа должна совпадать с машинным направлением бумаги.

По соглашению между изготовителем и потребителем допускается выпускать бумагу, большая сторона листа которой совпадает с поперечным направлением.

**2.6. (Исключен, Изм. № 2).**

2.7. Бумага не должна иметь разнооттеночности в одной партии.

**2.8. Бумага переводится во второй сорт:**

при увеличении допускаемых отклонений по массе бумаги площадью  $1\text{ м}^2$  100 г до  $\pm 6$  г; 110, 115 г до  $\pm 8$  г; 240 г до  $\pm 17$  г; 120 г до  $\pm 7$  г; 140 г до  $\pm 8$  г; 250 г до  $\pm 17$  г.

при отклонении от нормы гладкости на 100 с;

при увеличении числа раковин;

для бумаги марки В до 30,

для бумаги марки О до 40;

при увеличении числа соринок площадью выше 0,1 до 0,25  $\text{мм}^2$  до 100, в том числе черных соринок до 5.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).****3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ****3.1. Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047—78.**

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.3. Показатель стойкости поверхности к выщипыванию с 01.01.79 должен проверяться изготовителем периодически, но не реже одного раза в три месяца, а также по требованию потребителя.

**4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ****4.1. Метод отбора проб и подготовка образцов к испытанию — по ГОСТ 8047—78.**

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед испытаниями и испытания должны проводиться по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха  $(50 \pm 2)\%$  и температуре  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ .

Продолжительность кондиционирования не менее 2 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.3. Размеры и косину бумаги определяют по ГОСТ 21102—80, направление волокон — по ГОСТ 7585—74.

4.4. Определение показателя гладкости и белизны бумаги должны проводить по каждой стороне.

За величину показателя гладкости принимают среднее арифметическое результатов пяти измерений (для каждой из сторон листа).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. При определении линейной деформации после намокания продолжительность пребывания образца бумаги в воде 3 мин.

4.6. Метод определения количества раковин в покровном слое.

4.6.1. *Аппаратура и материалы:*

микроскоп марки МБИ-3 или любой другой марки, имеющей окуляр-микрометр;

краска типографская зеленая по нормативно-технической документации.

4.6.4.1. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.6.2. *Подготовка к испытанию*

Из пробных листов, отобранных в соответствии с требованиями ГОСТ 8047—78, произвольно берут три листа, из которых вырезают по одному образцу бумаги размером  $30 \times 70$  мм.

Небольшое количество краски наносят на поверхность испытуемого образца и растирают тампоном из ваты, обтянутым марлей. Избыток краски удаляют чистым тампоном.

4.6.3. *Проведение испытания*

Приготовленные образцы бумаги помещают по одному под микроскоп. Подсчитывают раковины по каждой стороне образца на площади круга, диаметр которого равен длине шкалы окуляр-микрометра. Для подсчета раковин окуляр со шкалой медленно вращают на  $360^\circ$ .

Учитывают раковины диаметром не менее 30 мкм.

4.6.4. *Обработка результатов*

Количество раковин на площади  $10 \text{ mm}^2$  вычисляют по формуле

$$N = \frac{10 \times 4}{\pi \times d^2} \times K,$$

где  $d$  — диаметр круга, мм;

$N$  — количество раковин на площади  $10 \text{ mm}^2$ ;

$K$  — среднее арифметическое количества раковин, видимых окуляр-микрометр.

За результат принимают среднее арифметическое значение всех определений, округленное до целого числа (см. справочное приложение).

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.7. При определении величины pH водной вытяжки покровного слоя применяют метод холодного экстрагирования с использованием pH-метра любой системы со стеклянным электродом и дистиллированной воды по ГОСТ 6709—72, дважды перегнанной. Вторичную перегонку воды проводят с добавлением 4 г NaOH и 1 г KMnO<sub>4</sub> на 1 л воды.

С поверхности трех образцов мелованной бумаги чистой бритвой снимают, не нарушая бумаги-основы, 0,1 г мелованного слоя. Пробу помещают в стакан и заливают 15 мл дистиллированной воды при температуре (23±2)°С. Стакан встряхивают в течение 20 мин.

pH полученной суспензии определяют на pH-метре. Обработку результатов проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 12523—77.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4.8. Число черных соринок и соринок круглой формы подсчитывают на трех листах бумаги промышленного формата с пересчетом на площадь в 1 м<sup>2</sup>. За результат принимают среднее арифметическое трех определений.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями.

5.1.1. При транспортировании в контейнерах при внутригородских перевозках, а также междугородних автотранспортных перевозках без перевалок в пути бумагу упаковывают в пачки без последующего формирования в кипы.

При транспортировании в вагонах бумагу упаковывают в транспортные пакеты. Транспортный пакет длиной 770—1150 мм, шириной 640—760 мм, высотой 780—1350 мм формируют из пачек, уложенных в одну кипу, которая обкладывается со всех сторон гофрированным картоном по ГОСТ 7376—84 или другой нормативно-технической документации или коробочным картоном по ГОСТ 7933—75.

Масса брутто пакета не должна превышать 1000 кг.

По согласованию с потребителем допускается упаковывать бумагу в щиты, а также в кипы при транспортировании без перевалок в пути.

Пачка должна быть завернута в два слоя оберточной проклеенной бумаги, из сульфатной целлюлозы массой 1 м<sup>2</sup> не менее 80 г.

Один слой оберточной бумаги должен иметь полиэтиленовое покрытие. Допускается упаковывать бумагу с прокладкой дополнительным слоем из парафинированной бумаги или другого влагозащитного материала вместо бумаги с полиэтиленовым покрытием.

Сверху и снизу пачки прокладывается по одному листу картона по ГОСТ 7933—75. Концы упаковочного материала заклеиваются kleевой лентой на бумажной основе по ГОСТ 18251—72.

Масса пачки не должна быть более 30 кг.

5.1. 5.1.1. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.1.2. Транспортирование бумаги пакетами—по ГОСТ 21929—76. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.2. На этикетке пачки должно указываться направление волокон в бумаге.

5.3. (Исключен, Изм. № 2).

5.4. Бумага должна храниться в закрытых складах, при относительной влажности воздуха, не превышающей 70%.

При хранении на складах транспортные пакеты должны быть уложены не более чем в три яруса.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

---

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**Пример определения количества раковин на площади 10 мм<sup>2</sup>**

Шкалу окуляр-микрометра совмещают со шкалой объектив-микрометра. При шкале с 50 делениями и цене деления 0,029 мм  $d=0,029 \times 50 = 1,45$  мм.

Количество раковин на площади 10 мм<sup>2</sup> при видимом количестве раковин в окуляр-микрометре равном, например, 4 будет при этом равно:

$$N = \frac{10 \times 4}{3,14 \times 1,45^2} \times 4 = 24.$$

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

---

**Изменение № 3 ГОСТ 21444—75 Бумага мелованная. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета**  
**СССР по стандартам от 30.03.89 № 886**

**Дата введения 01.10.89**

Вводная часть. Первый абзац после слова «бумагу» дополнить словами: «одностороннего и»;

третий абзац исключить.

Раздел 1 изложить в новой редакции:

**«1. Марки и размеры**

1.1. Бумага в зависимости от технологии изготовления, назначения и показателей качества должна изготавляться следующих марок: В, О, ДВ, ДО, ДЧ, МО.

Назначение марок бумаги изложено в приложении 2.

1.2. Бумага должна изготавляться в листах размером  $620 \times 940$ ,  $720 \times 940$ ,  $720 \times 1080$  мм. Предельные отклонения по размерам и косина не должны быть более 2 мм. Допускается по требованию потребителя изготавливать бумагу других размеров. Большая сторона листа должна совпадать с машинным направлением бумаги. По согласованию с потребителем допускается изготавливать бумагу, большая сторона листа которой совпадает с поперечным направлением.

Пример условного обозначения бумаги мелованной марки ДЧ высшего сорта массой  $1 \text{ м}^2$  120 г размером листа  $840 \times 1080$  мм:

**ДЧ Вс 120 840×1080 ГОСТ 21444—75:**

то же марки МО первого сорта массой  $1 \text{ м}^2$  245 г размером  $720 \times 1080$  мм, одностороннего мелования:

**МО 1с 245 720 1080 1 ГОСТ 21444—75»**

Пункт 2.2. Исключить слова: «1-го сорта»; таблицу изложить в новой редакции (см. с. 215).

**(Продолжение см. с. 214)**

Пункт 2.5. Второй, третий абзацы исключить.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Бумагу переводят во второй сорт:

при увеличении предельных отклонений по массе бумаги площадью 1 м<sup>2</sup> 110 и 115 г до  $\pm 8$  г; 120 г до  $\pm 7$  г; 245 г до  $^{+15}_{-17}$  г;

при отклонении от норм верхнего и нижнего пределов гладкости на 100 с для бумаги марок В и О, ДВ, ДО и ДЧ массой 1 м<sup>2</sup> 120 г;

при увеличении числа раковин на 10;

при увеличении числа соринок площадью св. 0,1 до 0,3 мм<sup>2</sup> до 100».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Определение показателей гладкости и белизны бумаги должны проводиться по каждой стороне — для бумаги двухстороннего покрытия и по одной стороне — для бумаги одностороннего покрытия».

Пункт 4.5. Заменить слово: «намокания» на «обработки водой».

Пункт 4.7. Второй абзац. Заменить значение: 15 на 30.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.9: «4.9. Определение показателя жесткости производят при угле изгиба 15°».

Пункт 5.1.1 изложить в новой редакции: «5.1.1. При транспортировании в контейнерах при внутригородских перевозках, а также междугородних автотранспортных перевозках без перевалок в пути бумагу упаковывают в пачки без последующего формирования в кипы.

Пачка должна быть завернута в два слоя оберточной проклеенной бумаги из сульфатной целлюлозы массой 1 м<sup>2</sup> не менее 80 г. Один слой оберточной бумаги должен иметь полиэтиленовое покрытие. Допускается заменять бумагу с полиэтиленовым покрытием парафинированной бумагой или другим влагозащитным материалом. Концы упаковочного материала заклеиваются kleевой лентой на бумажной основе по ГОСТ 18251—87.

(Продолжение см. с. 215)

## (Продолжение изменения к ГОСТ 21444—75)

Наименование показателя	Норма для бумаги марок										Метод испытания		
	В		О		ДВ		ДО		ДЧ				
	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт			
Масса бумаги площадью 1 м <sup>2</sup> , г	115±6	110±6	120±5	245 <sup>+10</sup> <sub>-15</sub>	120±4	245±10	120±5	245 <sup>+10</sup> <sub>-15</sub>	120±4	120±4	245±10	245 <sup>+10</sup> <sub>-15</sub>	По ГОСТ 13199—67
Толщина, мкм	100±8	100±8	98±8	210± ±10	96±6	210±10	98±8	210± ±10	96±6	98±8	210±10	210±10	По ГОСТ 27015—86
для двухсторонне мелованной													
для односторонне мелованной													
Стойкость поверхности бумаги к выщипыванию, м/с, не менее	1,6	1,7	1,8		2,2		2,0		2,3	2,2	2,3	2,2	По ГОСТ 24356—80 и п. 3.3 настоящего стандарта
Линейная деформация после обработки водой в попечном направлении, %, не более					2,2	2,0	2,3	2,0			1,8	2,0	По ГОСТ 12057—81 и п. 4.5 настоящего стандарта
					2,3								

(Продолжение см. с. 216)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21444-75)

Продолжение

Наименование показателя	Норма для бумаги марок										Метод испытания	
	В		О		ДВ		ДО		ДЧ			
	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт		
Жесткость при статическом изгибе Н·см, не менее											По ГОСТ 9582-75 и п. 4.9 настоящего стандарта	
Гладкость, с	Не менее 700	Не менее 500	750—1500	300—600	850—1500	400—700	600—1500	300—600	850—1500	750—1500	400—600	300—600
Белизна, %, не менее	78,0	78,0	84,0	86,0	86,0	88,0	84,0	86,0	90,0	86,0	92,0	90,0
Разница между значениями белизны верхней и сеточной сторон для двухсторонне мелованной бумаги, %, не более	2,4	2,4	2,0		1,8		2,0		1,8	2,0	1,5	1,5

(Продолжение см. с. 217)

Наименование показателя	Норма для бумаги марок									Метод испытания	
	В		О		ДВ		ДО		ДЧ		
	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	
Сор- ность — число со- ринок на 1 м <sup>2</sup> , не более: площадью св. 0,1 мм <sup>2</sup> до 0,3 мм <sup>2</sup> , включ. в том числе черных круглой формы площадью св. 0,3 мм <sup>2</sup> до 1,0 мм <sup>2</sup> , включ. другой формы площадью св. 0,3 мм <sup>2</sup> до 1,0 мм <sup>2</sup> включ. площадью св. 1,0 мм <sup>2</sup>	80	80	80	2	60	80	60	80	60	80	По ГОСТ 13525.4—68 и п. 4.8 настоящего стандарта
	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
	Не допускаются										
	Не допускаются										

(Продолжение см. с. 218)

Наименование показателя	Норма для бумаги марок										Метод испытания	
	В		О		ДВ		ДО		ДЧ			
	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт		
Количество раковин на 10 мм <sup>2</sup> , не более	25	30	25		25	30	20	25	15	15	По п. 4.6 настоящего стандарта	
рН водной вытяжки покровного слоя	—	6,0—9,5	—		6,0—9,5	6,0—9,5	6,0— —9,5	6,0—9,5	6,0—9,5	6,0—9,5	По ГОСТ 12523—77 и п. 4.7 настоящего стандарта	
Влажность, %	4,0 <sup>+1,0</sup> — 0,5	4,0 <sup>+1,0</sup> — 0,5	4,5± ±1,0	5,0± ±1,0	4,5± ±1,0	5,0±1,0	4,5± ±1,0	5,0± ±1,0	4,5± ±1,0	5,0±1,0	5,0±1,0	По ГОСТ 13525.19— —71 и п. 4.7 настоящего стандарта

Примечание. Норма показателя «жесткость при статическом изгибе» вводится с 01.01.92.

(Продолжение см. с. 219)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 21444—75)*

При транспортировании в вагонах бумагу упаковывают в транспортные пакеты по ГОСТ 1641—75 или следующим образом. Транспортный пакет длиной 770—1150 мм, шириной 640—760 мм, высотой 780—1350 мм формируют из пачек, уложенных в одну кипу, которая обкладывается со всех сторон гофрированным картоном по ГОСТ 7376—84 или другой нормативно-технической документации, или коробочным картоном по ГОСТ 7933—75. Допускается завертывать кипы в три слоя оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75 массой бумаги площадью 1 м<sup>2</sup> не менее 80 г.

Масса брутто пакета не должна превышать 1000 кг.

По согласованию с потребителем допускается упаковывать бумагу в щиты, а также в кипы при транспортировании без перевалок в пути»

Стандарт дополнить приложением — 2;

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

*Рекомендуемое*

**Назначение бумаги**

Марка и масса бумаги	Условное обозначение	Способ печати, тип машины	Назначение бумаги
В — однократного покрытия первого сорта массой 1 м <sup>2</sup> 115 г двухсторонняя	B,1c,115 2	Высокая, 1—2-красочные машины	Одно- и многокрасочные иллюстрационные и иллюстративно-текстовые издания

*(Продолжение см. с. 220)*

Марка и масса бумаги	Условное обозначение	Способ печати, тип машины	Назначение бумаги
О — однократного покрытия первого сорта массой 1 м <sup>2</sup> 110 г двухсторонняя	0,1с,110 2	Офсетная, 1—2-красочные машины	Одно- и много-красочные иллюстративные и иллюстрированно-текстовые издания
ДВ — двукратного покрытия первого сорта массой 1 м <sup>2</sup> 245 г, 120 г двухсторонняя	ДВ,1с,245 120 2	Высокая, 1—2-красочные машины	Одно- и много-красочные иллюстративные и иллюстрированно-текстовые издания и открытки
ДО — двукратного покрытия высшего и первого сортов массой 1 м <sup>2</sup> 245 г односторонняя и двухсторонняя; массой 1 м <sup>2</sup> 120 г двухсторонняя	ДО,Вс,1с, 245, 120 1 2	Офсетная, 1—2-красочные машины	Одно- и много-красочные иллюстративные и иллюстрированно-текстовые издания и открытки
ДЧ — двукратного покрытия высшего и первого сортов массой 1 м <sup>2</sup> 120 г двухсторонняя	ДЧ,Вс,1с, 120 2	Офсетная, высокая, 4-красочные машины за один листопрогон	Многокрасочные иллюстративные и иллюстрированно-текстовые издания
МО — двукратного покрытия высшего и первого сортов массой 1 м <sup>2</sup> 245 г односторонняя двухсторонняя	М0, Вс, 1с, 245 1 2	Офсетная, высокая	Одно- и много-красочные открытки

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 28.09.84 Подп. в печ. 20.03.85 0,75 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,50 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4296