

**ГОСТ 13525.9—68**

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**

---

## **БУМАГА**

### **МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДЫРЧАТОСТИ**

**Издание официальное**



**Москва  
Стандартинформ  
2007**

**БУМАГА****Метод определения дырчатости**

Paper. Method of determination of holeness

**ГОСТ  
13525.9—68**МКС 85.060  
ОКСТУ 5409

---

**Дата введения 01.07.69**

---

Настоящий стандарт распространяется на бумагу и устанавливает метод определения дырчатости (количество сквозных отверстий) в бумаге.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**1. ОТБОР ПРОБ**

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**2. АППАРАТУРА**

2.1. Для проведения испытания применяют следующую аппаратуру:

проекционный прибор типа «Микрофот» с увеличением не менее чем в 16 раз;

экран (лист плотной белой бумаги), на котором должны быть проведены калибровочные вертикальные линии шириной, соответствующей величине определяемых отверстий с учетом увеличения.

При увеличении в 16 раз для отверстий размером 50, 100 и 150 мкм ширина линий будет соответственно составлять  $(0,8 \pm 0,1)$ ,  $(1,6 \pm 0,2)$  и  $(2,4 \pm 0,3)$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

**3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ**

3.1. Из отобранный пробы бумаги нарезают три образца шириной  $(28 \pm 2)$  мм и длиной не менее 600 мм, при испытуемой длине образца  $(500 \pm 5)$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ**

4.1. Испытуемый образец заправляют в зажимную рамку прибора и протягивают через нее. Сквозные отверстия бумаги проецируются на экран с калибровочными линиями.

Размеры отверстий на образце (в наибольшем измерении) проверяют совмещением их с калибровочной линией соответствующей ширины. Отмечают отверстия, размеры которых превосходят предельные размеры, регламентированные нормативно-технической документацией на продукцию, или соответствуют им.

Количество отверстий подсчитывают отдельно по каждому предельно допустимому размеру.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Дырчатость  $N$  выражают средним арифметическим количества отверстий всех испытуемых образцов в пересчете на 1 дм<sup>2</sup>

$$N = N_{изм} \frac{20}{a},$$

где  $N_{изм}$  — среднее арифметическое количества измеренных отверстий на всех испытуемых образцах;

$a$  — ширина испытуемого образца, попадающая в поле зрения, мм.

Результат округляют до целого числа.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**С. 3 ГОСТ 13525.9—68**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**Л. А. Вуец, М. А. Ильченко**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 26.06.68**

**3. Периодичность проверки — 5 лет**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 7689—55**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8047—2001	1.1

**6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

**7. ИЗДАНИЕ (июль 2007 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1982 г., декабре 1987 г. (ИУС 8—82, 3—88)**