



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПАПІР-ОСНОВА ДЛЯ ШПАЛЕР

Технічні умови
(ГОСТ 6749 –2005, IDT)

ДСТУ ГОСТ 6749:2006

БЗ № 1-2007

Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2007

ПЕРЕДМОВА

- 1 ВНЕСЕНО: Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)
ОФОРМЛЕННЯ: Л. Ваніфатова
- 2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 26 грудня 2006 р. № 373 з 2007–10–01
- 3 Національний стандарт відповідає ГОСТ 6749–2005 Бумага-основа для обоев. Технические условия (Папір-основа для шпалер. Технічні умови)
Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)
Цей стандарт видано на підставі «Угоди про проведення узгодженої політики у сфері стандартизації, метрології та сертифікації» від 13.03.1992 р.
- 4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ (зі скасуванням в Україні ГОСТ 6749–86)

Право власності на цей документ належить державі.
Відтворювати, тиражувати та розповсюджувати документ повністю чи частково
на будь-яких носіях без офіційного дозволу заборонено.
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України.

Держспоживстандарт України, 2007

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт ідентичний ГОСТ 6749–2005 Бумага-основа для обоев. Технические условия (Папір-основа для шпалер. Технічні умови)

Стандарт містить вимоги, які відповідають чинному законодавству.

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

- на другій сторінці обкладинки виправлено назву національних органів стандартизації (п.2 «Предисловия»);
- на другій сторінці обкладинки вилучено інформацію щодо надання чинності цьому між-державному стандарту в Російській Федерації (п.3 «Предисловия») та інформацію щодо заборони відтворювання, тиражування і розповсюдження як офіційного видання на території Російської Федерації без дозволу Госстандарта Росії;
- на першій сторінці стандарту вилучено дату введення в дію цього міждержавного стандарту в Російській Федерації та внесено дату надання чинності цього стандарту в Україні;
- вилучено інформацію стосовно коду УДК, код ОКСТУ, групи згідно з КГС та вихідні дані організації-видавця Російської Федерації.

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
6749—
2005

БУМАГА-ОСНОВА ДЛЯ ОБОЕВ

Технические условия



Москва
Стандартинформ
2006

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила, рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Центральный научно-исследовательский институт бумаги», Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 157 «Древесная масса. Бумага, картон и изделия из них»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 22 от 4 ноября 2005 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	AZ	Азстандарт
Республика Армения	AM	Министерство торговли и экономического развития Республики Армения
Республика Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Кыргызская Республика	KG	Кыргызстандарт
Республика Молдова	MD	Молдова-стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Республика Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Республика Узбекистан	UZ	Агентство «Узстандарт»
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 ВЗАМЕН ГОСТ 6749-86

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БУМАГА-ОСНОВА ДЛЯ ОБОЕВ

Технические условия

Paper-base for wallpaper. Specifications

Дата введения в Украине 2007 – 10 – 01**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на бумагу-основу (далее — бумагу), предназначенную для изготовления отделочных материалов на бумажной основе (далее — обоев) с печатным рисунком и/или с другим декоративным покрытием для отделки стен и потолков жилых и общественных зданий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1641—75 Бумага. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ ИСО 1924-1—96 Бумага и картон. Определение прочности при растяжении.

Часть 1. Метод нагружения с постоянной скоростью

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7585.1—94 Бумага и картон. Определение машинного направления и сеточной стороны.

Часть 1. Методы определения машинного направления

ГОСТ 7585.2—94 Бумага и картон. Определение машинного направления и сеточной стороны.

Часть 2. Методы определения сеточной стороны

ГОСТ 7629—93 (ИСО 2144—87) Бумага и картон. Метод определения золы

ГОСТ 8047—2001 (ИСО 186—94) Бумага и картон. Отбор проб для определения среднего качества

ГОСТ 8828—89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 8874—80 Бумага. Метод определения прозрачности и непрозрачности

ГОСТ 9569—79 Бумага парафинированная. Технические условия

ГОСТ 10014—73 Масса древесная беленая и белая. Технические условия

ГОСТ 10700—97 Макулатура бумажная и картонная. Технические условия

ГОСТ 12057—81 Бумага и картон. Методы определения линейной деформации

ГОСТ 12605—97 (ИСО 535—91) Бумага и картон. Метод определения поверхностной впитываемости при одностороннем смачивании (метод Кобба)

ГОСТ 12795—89 (ИСО 5627—84) Бумага и картон. Метод определения гладкости по Бекку

ГОСТ 13199—88 (ИСО 536—76) Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод определения массы продукции площадью 1 м²

ГОСТ 13523—78 Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод кондиционирования образцов

ГОСТ 13525.3—97 (ИСО 1974—90) Полуфабрикаты волокнистые и бумага. Метод определения сопротивления раздиранию (метод Эльмендорфа)

ГОСТ 13525.4—68 Бумага и картон. Метод определения сорности

ГОСТ 13525.5—68 Бумага и картон. Метод определения внутрирулонных дефектов

ГОСТ 13525.7—68 Бумага и картон. Метод определения влагопрочности

ГОСТ 13525.19—91 (ИСО 287—85) Бумага и картон. Метод определения влажности. Метод высушивания в сушильном шкафу

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 17052—86 Производство бумаги и картона. Термины и определения

ГОСТ 19088—89 Бумага и картон. Термины и определения дефектов

ГОСТ 21102—97 Бумага и картон. Методы определения размеров и косины листа

ГОСТ 27015—86 Бумага и картон. Методы определения толщины, плотности и удельного объема

ГОСТ 30022.2—93* (ИСО 8791-2—90) Бумага и картон. Метод определения шероховатости (метод с применением пропускания воздуха). Метод Бендтсена.

ГОСТ 30113—94 (ИСО 2470—77) Бумага и картон. Метод определения белизны

ГОСТ 30115—95 (ИСО 8791-1—86) Бумага и картон. Определение шероховатости / гладкости (методы с применением пропускания воздуха). Общие требования

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17052.

4 Классификация, размеры и обозначение

4.1 Бумага для обоев должна изготавливаться следующих классов:

- однослойная;
- двухслойная.

4.2 В зависимости от характеристик и назначения бумага должна изготавливаться следующих марок, перечисленных в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Класс	Марка, масса бумаги площадью 1 м ² , г	Назначение
Однослойная	A1 110 ± 3; 120 ± 3; 130 ± 3	Для обоев гладких и рельефных с отделкой верхней стороны способом глубокой печати, велюровых, металлизированных, профильных вспененных
	A2 110 ± 3; 120 ± 3; 130 ± 3 120 ± 3	Для обоев гладких и рельефных с отделкой верхней стороны высоким, флексографским или офсетным способами печати, велюровых, металлизированных, текстильных Для обоев виниловых вспененных
	B1 70,0 ± 3,0; 80,0 ± 3,0	Для обоев дуплекс: тисненых, тисненых окрашенных, тисненых с раппортом, профильных вспененных, декорированных природным веществом, в качестве верхнего слоя, не запечатанного рисунком или запечатанного глубоким способом печати

* На территории Российской Федерации не действует. До принятия ГОСТ Р «Бумага и картон. Определение шероховатости/гладкости (метод с пропусканием воздуха). Часть 2. Метод Бендтсена». В Российской Федерации шероховатость определяют на приборе Бендтсена по ГОСТ 30115 в соответствии с инструкцией, прилагаемой к прибору.

Окончание таблицы 1

Класс	Марка, масса бумаги площадью 1 м ² , г	Назначение
Однослойная	B2 70,0 ± 3,0, 80,0 ± 3,0	Для обоев дуплекс: тисненых, профильных вспененных, декорированных природным веществом, текстильных, в качестве верхнего слоя, запечатанного высоким, флексографским или офсетным способами печати
	H1 80,0 ± 3,0, 90,0 ± 3,0	Для обоев вида «необработанное бумажное полотно», для рельефных обоев тисненых дуплекс в качестве нижнего слоя
	H2 80,0 ± 3,0	Для обоев вида «необработанное бумажное полотно», для обоев тисненых дуплекс в качестве нижнего слоя
Двухслойная	D1 110 ± 3; 120 ± 3, 130 ± 3	Для обоев гладких и тисненых окрашенных, тисненых с раппортом, с металлическим эффектом
	D2 120 ± 3	Для обоев гладких, тисненых окрашенных, тисненых с раппортом с применением полиграфических способов печати, кроме глубокого

4.3 Бумага должна изготавливаться в рулонах. Номинальная ширина рулона бумаги — 550 мм. Предельные отклонения по ширине не должны превышать ± 2 мм.

Диаметр рулонов должен быть не менее 700 мм, но не более 1000 мм. Предельные отклонения по диаметру рулона не должны превышать ± 50 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать бумагу с другими размерами рулонов.

4.4 Условное обозначение бумаги должно включать: слова « Бумага для обоев», обозначение марки, массу бумаги площадью 1 м², обозначение настоящего стандарта и оптического отбеливателя — ООВ (при наличии).

Пример условного обозначения бумаги для обоев марки А1, массой площади 1 м² 110 г по ГОСТ 6749—2005, с оптическим отбеливателем:

Бумага для обоев А1 — 110 ГОСТ 6749—2005, ООВ

5 Технические требования

5.1 Бумага должна изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, и в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

5.2 По показателям качества бумага должна соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для бумаги								Метод испытания
	однослойной марок						двухслойной марок		
	A1	A2	B1	B2	H1	H2	D1	D2	
1 Масса бу- маги площадью 1 м ² , г	110 ± 3 120 ± 3 130 ± 3	110 ± 3 120 ± 3 130 ± 3	70,0 ± 3,0 80,0 ± 3,0	70,0 ± 3,0 80,0 ± 3,0	80,0 ± 3,0 90,0 ± 3,0	80,0 ± 3,0 90,0 ± 3,0	110 ± 3 120 ± 3 130 ± 3	120 ± 3	По ГОСТ 13199
2 Предельное отклонение мас- сы бумаги пло- щадью 1 м ² по ширине рулона, г, не более	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	По ГОСТ 13199 и 7.5 настоя- щего стан- дарта
3 Толщина, мкм	110— 150	110— 150	80— 100	80— 100	110— 170	110— 170	130— 150	240— 270	По ГОСТ 27015

ГОСТ 6749—2005

Продолжение таблицы 2

Наименование показателя	Норма для бумаги								Метод испытания
	однослойной марок						двухслойной марок		
	A1	A2	B1	B2	H1	H2	Д1	Д2	
4 Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее: в сухом состоянии во влажном состоянии	1,2	1,2	1,2	1,2	1,4	1,4	1,2	1,2	По ГОСТ ИСО 1924-1 и 7.6 настоящего стандарта
	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	
5 Разрушающее усилие при растяжении в машинном направлении, Н, не менее	75,0	75,0	50,0	50,0	50,0	50,0	80,0	50,0	По ГОСТ ИСО 1924-1
6 Разрушающее усилие при растяжении в машинном направлении во влажном состоянии, Н, не менее	8,0	8,0	6,5	6,5	6,5	6,5	8,0	8,0	По ГОСТ 13525.7 и 7.6 на- стоящего стандарта
7 Поверхностная впитываемость воды при одностороннем смачивании, (метод Кобба ₆₀) по верхней стороне, г/м ²	18,0— 25,0	18,0— 25,0	18,0— 25,0	18,0— 25,0	18,0— 25,0	18,0— 25,0	18,0— 25,0	18,0— 25,0	По ГОСТ 12605
8 Гладкость верхней стороны, с	150— 250	40— 100	150— 250	40— 100	—	—	100— 250	40— 100	По ГОСТ 12795 и 7.7 настоя- щего стан- дарта
9 Шероховатость, мл/мин, не более	135	140	170	170	—	—	—	—	По ГОСТ 30115 и ГОСТ 30022.2
10 Сопротивление раздиранию в машинном направлении, мН, не менее	800	800	500	500	500	500	800	800	По ГОСТ 13525.3
11 Содержание золы, %	14—18	18—22	14—18	18—22	—	—	8,0— 15,0	8,0— 15,0	По ГОСТ 7629 и 7.8 настоя- щего стан- дарта
12 Влажность, %	4,0— 7,0	4,0— 7,0	4,0— 7,0	4,0— 7,0	4,0— 7,0	4,0— 7,0	4,0— 7,0	4,0— 7,0	По ГОСТ 13525.19

Окончание таблицы 2

Наименование показателя	Норма для бумаги								Метод испытания
	однослойной марок						двухслойной марок		
	A1	A2	B1	B2	H1	H2	Д1	Д2	
13 Белизна верхней стороны, %, не менее: без оптического отбеливателя с оптическим отбеливателем	76,0 85,0—95,0		76,0 85,0—95,0		65,0 —	— —	76,0 85,0—95,0		По ГОСТ 30113
14 Непрозрачность, %, не менее	97,0		92,0		—		—		По ГОСТ 8874
15 Сорность — количество соринок на верхней стороне площадью: от 0,1 до 0,5 мм ² , не более более 5 мм ²	80 Не допускается		80 Не допускается		— —		80 Не допускается		По ГОСТ 13525.4
16 Линейная деформация в поперечном направлении, %, не более	2,5		3,0		3,0		—		По ГОСТ 12057 и 7.9 настоящего стандарта
Примечания									
1 Показатель «шероховатость» определяют по согласованию изготовителя с потребителем.									
2 Допускается по согласованию изготовителя с потребителем гладкость верхней стороны бумаги марки Д1 до 500 с.									

5.3 Характеристики

Бумага должна изготавливаться из следующих полуфабрикатов:

однослойная:

марок А1, А2, В1, В2:

- целлюлозы белевой хвойной сульфатной (далее — СФА) по нормативному документу (далее — НД) или техническому документу или сульфитной (далее — СФИ) по НД — от 75 % до 85 %;
- целлюлозы белевой лиственной СФА — от 15 % до 25 %.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление бумаги из 100 % белевой хвойной СФИ целлюлозы.

Примечание — Бумага марки А2 для изготовления виниловых обоев может содержать до 70 % белевой лиственной СФА целлюлозы и до 30 % белевой хвойной СФА целлюлозы.

марки Н1:

- целлюлозы СФА или СФИ небелевой — не менее 40 %;
- макулатуры по ГОСТ 10700 марок МС-1А, МС-2А, МС-3А и/или белевой древесной массы по ГОСТ 10014 — не более 60 %;

марки Н2:

- макулатуры по ГОСТ 10700 марок МС-1А, МС-2А, МС-3А — 100 %.

Допускается изготавливать бумагу марки Н1 с применением других волокнистых полуфабрикатов при условии соответствия бумаги всем требованиям настоящего стандарта;

двухслойная:

марок Д1 и Д2:

- верхний слой из 100 % целлюлозы в составе: белевой хвойной СФИ целлюлозы не менее 80 % и белевой лиственной СФА целлюлозы не более 20 %;

- нижний слой из небеленой СФИ целлюлозы и с содержанием беленой древесной массы по НД и/или макулатуры по ГОСТ 10700 марок МС-1А, МС-2А, МС-3А — не более 40 %.

Допускается изготавливать бумагу с содержанием в композиции химических волокон при условии соответствия продукции по показателям качества требованиям настоящего стандарта.

5.4 Обрез кромок должен быть ровным и чистым. Просвет бумаги должен быть равномерным и соответствовать образцу, согласованному между потребителем и поставщиком.

Для бумаги марок Н1 и Н2 наличие сгустков нераспущенных и флокулированных волокон не допускается.

5.5 Верхний слой двухслойной бумаги должен равномерно и полностью укрывать нижний слой; вкрапления любого происхождения, видимые на верхнем слое, не допускаются.

5.6 Разнооттеночность бумаги в пределах одной партии не допускается.

5.7 Намотка бумаги должна быть равномерно плотной по всей ширине рулона.

5.8 Структура, поверхность и рулоны бумаги не должны иметь дефектов по ГОСТ 19088.

Внутрирулонные дефекты (складки, морщины, волнистость, залощенность) допускаются, если показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5, не превышает 2 % для однослойной бумаги марок А1, А2, В1, В2 и Д1; для остальных марок — 3 %.

5.9 Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть прочно склеены по ширине рулона двухсторонней липкой лентой по НД или равномерным тонким слоем клея по НД. Расстояние от кромок полотна до места склейки должно быть не более 10 мм. Ширина склейки — от 15 до 60 мм. Склеивание смежных слоев бумаги не допускается.

Число склеек в рулоне не должно быть более двух. Место склейки должно быть отмечено цветным сигналом, видимым с одной торцевой стороны рулона после снятия с него упаковки.

В партии бумаги допускается не более 20 % рулонов со склейками.

5.10 Бумага должна обладать прочной поверхностью и не пылить при изготовлении обоев.

5.11 Упаковка

Упаковывание бумаги — по ГОСТ 1641 (раздел 2) со следующими дополнениями.

5.11.1 Общий расход оберточной бумаги на упаковывание рулонов бумаги должен составлять не менее 1,5 % массы нетто рулонов, а число верхних слоев оберточной бумаги со сплошной склейкой должно быть не менее шести.

5.11.2 При упаковывании рулонов однослойной бумаги марок А и В, двухслойной бумаги марок Д после двух слоев оберточной бумаги дополнительно должен укладываться один слой парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или водонепроницаемой двухслойной бумаги по ГОСТ 8828, или полиэтиленовой пленки по НД, или другого водонепроницаемого материала по НД. На торцы упаковываемого рулона после одного круга оберточной бумаги должен укладываться круг из того же водонепроницаемого материала.

5.11.3 По согласованию с потребителем допускается совместное упаковывание двух рулонов бумаги со стыкованными торцами.

5.12 Маркировка

Маркировка бумаги должна проводиться по ГОСТ 1641 с нанесением следующей дополнительной информации:

- номера партии;
- количества квадратных метров в рулоне;
- национального знака соответствия продукции (при наличии);
- условий безопасного хранения;
- штрихового кода продукции (при наличии).

Маркировка должна наноситься на торец неупакованного рулона. На упакованный рулон наклеивают этикетку, содержащую сведения по ГОСТ 1641, и изложенную выше дополнительную информацию.

Маркировка бумаги, изготовленной с ООВ, должна дополняться словами «с ООВ». В маркировку могут быть внесены другие сведения в соответствии с нормами законодательства, действующего в каждом из государств — участников Соглашения и устанавливающего порядок маркирования продукции.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается текст маркировки излагать на государственном языке страны-потребителя.

На каждый упакованный рулон наносят манипуляционные знаки «Крюками не брать», «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192 и предупредительную надпись «Не бросать».

Допускается дополнять маркировку другими сведениями, например юридическим адресом поставщика (продавца), товарной маркой продукции.

6 Правила приемки

6.1 Бумагу предъявляют к приемке партиями.

6.2 Определение партии и объем выборки — по ГОСТ 8047.

6.3 Каждая партия бумаги должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 8047 с включением в документ следующей дополнительной информации:

- номера партии;
- количества единиц продукции (рулонов) в партии;
- наименования минерального наполнителя (мел, каолин);
- другой информации (при необходимости).

6.4 При отгрузке потребителю бумаги от разных партий допускается оформлять сопроводительный документ, содержащий объединенные сведения по 6.3.

6.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

7 Методы испытаний

7.1 Отбор проб — по ГОСТ 8047.

7.2 Кондиционирование проб бумаги перед испытаниями и испытания проводят в условиях, предусмотренных ГОСТ 13523, при относительной влажности $(50 \pm 2) \%$ и температуре воздуха $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$.

Продолжительность кондиционирования — не менее 2 ч.

7.3 Размеры рулонов бумаги определяют по ГОСТ 21102.

Диаметр рулона измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502 таким образом, чтобы нулевая отметка рулетки совпадала с кромкой рулона, а измерительная шкала проходила через центр рулона.

7.4 Определение машинного направления, сеточной стороны проводят соответственно по ГОСТ 7585.1 и ГОСТ 7585.2.

7.5 Допустимое отклонение массы бумаги площадью 1 м^2 по ширине рулона определяют по ГОСТ 13199 со следующими дополнениями:

- от 10 произвольно отобранных листов пробы с помощью прямоугольного шаблона размером $(200,0 \pm 0,5) \times (250,0 \pm 0,5) \text{ мм}$ на расстоянии не менее 50 мм от каждой кромки отрезают по одному образцу длиной $(250 \pm 1) \text{ мм}$ в машинном направлении;
- за результат принимают разность между полученными среднеарифметическими значениями массы бумаги площадью 1 м^2 для каждой кромки рулона.

7.6 Разрушающее усилие при растяжении в машинном направлении и относительное удлинение в момент разрушения влажных образцов при длительном намокании определяют по ГОСТ 13525.7 (раздел 3) со следующими дополнениями:

- образец полностью погружают в воду;
- время выдерживания образцов в воде — $(300 \pm 5) \text{ с}$;
- результат измерения разрушающего усилия при растяжении бумаги марок В1, В2, Н1, Н2 округляют до 0,5 Н, остальных марок — до 1 Н.

7.7 Гладкость верхней стороны определяют по ГОСТ 12795, при этом значения гладкости, определенной в трех произвольных точках по ширине листа пробы, не должны различаться более чем на 20 с.

7.8 При определении содержания золы в бумаге, содержащей каолин, температура прокаливания должна быть $(900 \pm 25) ^\circ\text{C}$, а в бумаге, содержащей карбонат кальция (мел), температура прокаливания должна быть $(575 \pm 25) ^\circ\text{C}$.

7.9 Линейную деформацию после обработки водой и последующего высушивания на воздухе определяют по ГОСТ 12057 со следующим дополнением:

- время выдерживания образцов в воде — не менее 30 мин. Образцы кладут на стекло и высушивают не менее 12 ч на воздухе.

7.10 Показатели по 5.4—5.8, 5.10 определяют визуально.

7.11 Ширину склеек и расстояние до места склейки измеряют линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование и хранение бумаги — по ГОСТ 1641 (раздел 5) со следующим дополнением:

- бумага, упакованная по 5.11, должна храниться в крытых складах, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, на расстоянии не менее 1 м от отопительных устройств и вдали от источников открытого огня.

УКНД 85.080

Ключові слова: бумага-основа для обоев, классификация, размеры, технические требования, методы испытаний, упаковка, маркировка.

Підписано до друку 18.03.2007. Формат 60×84 1/8.

Ум. друк. Арк 1,86. Зам. *1545* Ціна договірна

Відділ редагування нормативних документів ДП «УкрНДНЦ»

03115, Київ, вул. Святошинська, 2

/