

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

ОСНОВА ПАРАФИНИРОВАННОЙ БУМАГИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 2-99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

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**ОСНОВА ПАРАФИНИРОВАННОЙ БУМАГИ****Технические условия**

Paraffined paper base. Specifications

**ГОСТ
16711—84**

ОКП 54 3770

Дата введения 01.01.86

Настоящий стандарт устанавливает требования к основе парафинированной бумаги, изготавляемой для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основа парафинированной бумаги должна изготавляться следующих марок:

ОДПЭГ-25 — этикеточная, односторонней гладкости для наружной завертки кондитерских изделий на автоматах, работающих со скоростью до 500 заверток в минуту;

ОДПЭ-25 — этикеточная, машинной гладкости для наружной завертки кондитерских изделий на автоматах, работающих со скоростью до 400 заверток в минуту;

ОДП-25 — для внутренней подвертки кондитерских изделий на автоматах и полуавтоматах, упаковывания медикаментов, выстилания ящиков;

ОДПБ-25 — с повышенной белизной для внутренней подвертки кондитерских изделий на автоматах и полуавтоматах, работающих со скоростью до 500 заверток в минуту, выстилания гофрокоробов и ящиков, упаковывания мелких изделий промышленного и бытового назначения;

ОДПЭГ-40 — этикеточная односторонней гладкости, для упаковывания хлеба на автоматах;

ОДП-28 — для упаковывания медикаментов;

ОДП-35 — для упаковывания металлоизделий.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Основа должна изготавляться в рулонах шириной 750, 800, 830, 840 и 1050 мм. Предельные отклонения по ширине рулона не должны превышать ± 2 мм. По согласованию с потребителем допускается изготавливать основу в рулонах другой ширины.

1.3. Диаметр рулона должен быть 500—850 мм.

Пример условного обозначения основы парафинированной бумаги марки ОДП-35 с массой бумаги площадью 1 м² 35 г при ширине рулона 840 мм:

ОДП-35-840 ГОСТ 16711—84.

Издание официальное

★
E

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984
 © ИПК Издательство стандартов, 1999
 Переиздание с Изменениями

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Основа должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1а. Основу изготавливают из беленых и небеленых целлюлоз. Виды сырья приведены в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.2. Показатели качества основы должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. В основе не допускаются песок, складки, морщины, пятна и разрывы кромок, видимые невооруженным глазом. Складки, морщины и пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе перемотки, допускаются, если масса листов с этими дефектами, определяемыми по ГОСТ 13525.5, не превышает 3 %.

2.4. Обрез кромок должен быть ровным.

2.5. Концы полотна основы в местах обрывов должны быть склеены kleевой лентой или равномерным тонким слоем прочного нерастекающегося клея; при этом не допускается склеивание смежных слоев. Расстояние от торца рулона до склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм.

2.6. Число склеек в рулоне для основы высшего сорта, а также для основы марок ОДПЭГ-40, ОДП-35 1-го сорта не должно превышать четырех, для основы первого сорта остальных марок — пяти.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии и объем выборки — по ГОСТ 8047.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания по удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

4.2. Кондиционирование образцов перед испытанием и испытания — по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха $(50 \pm 2)\%$ и температуре $(23 \pm 1)^\circ\text{C}$. Продолжительность кондиционирования — не менее 2 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Определение ширины рулона — по ГОСТ 21102.

4.4. При приготовлении водной вытяжки для определения pH должно применяться холодное экстрагирование.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

5.1.1. Упаковку и маркировку основы, предназначенной для экспорта, проводят по заказам-нарядам внешнеэкономической организаций.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.1.2. Основу упаковывают в оберточную бумагу марки А по ГОСТ 8273. Допускается упаковка основы без слоя водонепроницаемой бумаги и другими видами упаковочной бумаги при условии сохранения качества основы при транспортировании и хранении.

Наименование показателя	Норма для марки								Метод испытания
	ОДПЭ-25	ОДПЭ-25	ОДП-25	ОДПБ-25	ОДПЭГ-40	ОДП-28	ОДП-35		
высший сорт	первый сорт	высший сорт	первый сорт	высший сорт	первый сорт	высший сорт	первый сорт		
1. Масса основы площадью 1 м ² , г	25,0±1,3	25,0±1,3	25,0±1,3	25,0±1,7	25,0±1,7	25,0±1,7	25,0±1,8	35,0±1,8	По ГОСТ 13199
2. Плотность, г/см ³ , не менее	0,65	0,65	0,55	0,53	0,55	0,60	0,65	0,55	По ГОСТ 27015
3. Разрушающее усилие, Н (кгс), не менее:									По ГОСТ 13525.1
в машинном направлении	—	—	—	(2,6)	21 (2,1)	21 (2,1)	18 (1,8)	—	—
в попечном направлении	15	15	15	—	—	—	—	—	—
4. Относительное удлинение, %, не менее:	(1,5)	(1,5)	(1,5)	(1,5)	(1,5)	(1,5)	(1,5)	(1,5)	По ГОСТ 13525.1
в машинном направлении	—	—	—	—	—	—	—	—	—
в попечном направлении	2,8	2,8	2,6	—	—	—	3,0	—	—
5. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см ²), не менее	—	—	—	—	—	—	—	—	По ГОСТ 13525.8
6. Белзна, %, не менее	75	70	75	72	70	80	80	75	По ГОСТ 7690