

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТИММСЫ

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТОЛЩИНЫ ПЛЕНОК И ЛИСТОВ

**ГОСТ 17035-86
(СТ СЭВ 5256-85)**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

**В. В. Абрамов, В. С. Тхай, К. А. Клочков, В. Г. Ракова, Л. Б. Беликов,
С. Г. Баркалая**

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 ноября 1986 г.
№ 3417**

Редактор *Н. П. Щукина*

Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*

Корректор *Б. А. Мурадов*

Сдано в наб 28.11.86 Подп к печ 20.01.87 0,5 усл п л 0,5 усл кр -отт 0,36 уч изд л
Тир 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6 Зак. 3032

ПЛАСТИММССЫ**Методы определения толщины
пленок и листов**

Plastics. Methods for measuring thickness
of plastic films and sheets

ГОСТ**17035—86****(СТ СЭВ 5256—85)**Взамен
ГОСТ 17035—71

ОКСТУ 2209

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 ноября
1986 г. № 3417 срок действия установлен

с 01.01.88**до 01.01.97****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на пленки и листы из пластмасс и устанавливает два метода определения толщины (А и Б).

Метод А предусматривает определение толщины пленок и листов механическим сканированием. За толщину принимают расстояние между измерительными поверхностями прибора в момент контакта с поверхностями пленки или листа.

Метод Б предусматривает определение толщины пленок и листов гравиметрическим способом. За толщину принимают отношение массы образца к произведению площади на плотность материала.

Термины и определения приведены в обязательном приложении 1.

Стандарт содержит все требования стандарта СЭВ 5256—85.

В стандарт дополнительно включены требования к величине погрешности при измерении пленок толщиной до 50 мкм (см. обязательное приложение 2).

Стандарт соответствует международным стандартам ИСО 4591—79 в части метода Б и ИСО 4593—79 в части метода А, за исключением погрешности прибора, применяемого для измерения пленок толщиной свыше 250 мкм.



1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Для определения толщины вырезают или вырубают не менее двух полос по всей ширине пленки или листа на расстоянии не менее 1 м друг от друга. Ширина каждой полосы при испытании по методу А должна составлять 100—120 мм.

Ширина каждой полосы при испытании по методу Б должна позволять вырезать или вырубать образцы площадью $(100,0 \pm 0,5)$ см². При длине пленок и листов менее 2 м в нормативно-технической документации на конкретную продукцию указывают расстояние между полосами, при ширине пленок и листов менее 300 мм указывают ширину полосы.

1.2. Для определения толщины по методу А в качестве образцов используют полосы, вырезанные или вырубленные, как указано в п. 1.1.

1.3. Для определения толщины по методу Б из полос, полученных, как указано в п. 1.1, вырезают или вырубают образцы площадью $(100,0 \pm 0,5)$ см². Образцы должны быть расположены на равном расстоянии друг от друга по всей ширине пленки или листа в продольном направлении.

1.4. Количество образцов для определения толщины по методу А должно быть установлено в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

1.5. Количество образцов для определения толщины по методу Б при массе образца, равной 1 г или превышающей ее, должно соответствовать приведенному в табл. 1.

Таблица 1

Ширина пленки или листа, мм	Минимальное количество образцов, шт.
До 1000	3
Св. 1000 » 1500	5
» 1500	10

При массе образца менее 1 г для каждого измерения вырезают не менее двух образцов, расположенных как можно ближе друг к другу, в продольном направлении.

1.6. Образцы не должны иметь складок, царапин, а также других видимых дефектов, указанных в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

1.7. Образцы кондиционируют по ГОСТ 12423—66 не менее 1 ч при температуре (23 ± 2) °С и относительной влажности $(50 \pm 5)\%$, если в нормативно-технической документации на конкретную продукцию нет других указаний.