

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 20358—78

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
ДЛЯ ФИЛЬТРОВАНИЯ ВОЗДУХА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 6—99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

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 ДЛЯ ФИЛЬТРОВАНИЯ ВОЗДУХА****ГОСТ
20358—78***

Технические условия

Air-filtering paper.
SpecificationsВзамен
ГОСТ 20358—74

ОКП 54 4523

Дата введения 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для изготовления фильтрующих элементов воздушных фильтров для двигателей внутреннего сгорания (ДВС).

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Бумага для фильтрования воздуха в зависимости от назначения должна изготавливаться следующих марок:

БФВ-140К — клееная для тонкой очистки воздуха в дизельных двигателях;

БФВ-145П — пропитанная бумага для тонкой очистки воздуха в дизельных двигателях;

БФВ-105П — пропитанная бумага для очистки воздуха в карбюраторных и дизельных двигателях.

Числа в обозначениях марок соответствуют герметичности бумаги в декапаскалях.

Примечание. Бумага марки БФВ-140К применяется только для фильтрующих элементов дизельных двигателей тракторов К-700, изготовленных до 01.01.76.

1.2. Бумага должна изготавливаться в рулонах шириной, мм:

385 и 430 — для марки БФВ-105П;

285 и 310 — для марки БФВ-145П;

840 и 1260 — для марки БФВ-140К.

По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготавливать бумагу в рулонах другой ширины.

Предельные отклонения по ширине рулона не должны превышать ± 2 мм.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Условное обозначение должно состоять из марки бумаги и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения бумаги для фильтрования воздуха герметичностью 140 даПа клееной:

БФВ—140К ГОСТ 20358—78

То же, для бумаги для фильтрования воздуха герметичностью 145 даПа пропитанной:

БФВ—145П ГОСТ 20358—78

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Издание (май 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., сентябре 1986 г. (ИУС 3—84, 12—86)

© Издательство стандартов, 1978

© ИПК Издательство стандартов, 2000

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Наименование показателя	Норма для марки			Метод испытания
	БФВ-145П высшей кате- гории качества	БФВ-105П высшей кате- гории качества	БФВ-140К первой кате- гории качества	
Масса бумаги площадью 1 м ² , г	150±10	140±10	125±10	По ГОСТ 13199—88
Толщина, мм	0,45±0,05	0,60±0,10	0,40±0,05	По ГОСТ 13199—88 и п. 4.4 настоящего стандарта
Предел прочности при растяжении (в среднем по двум направлениям), МПа, не менее	4,4	2,3	4,0	По ГОСТ 13525.1—79 и ГОСТ ИСО 1924-1—96
Разрушающее усилие в поперечном направлении, Н, не менее	21,0	12,0	15,0	По ГОСТ 13525.1—79 и ГОСТ ИСО 1924-1—96
Сопротивление продавли- ванию (абсолютное), МПа, не менее	—	0,10	0,10	По ГОСТ 13525.8—86
Сопротивление потоку воздуха, Па, не более	6,9	2,5	6,9	По ГОСТ 25099—82 и п. 4.10 настоящего стандарта
Герметичность, Па	1450±150	1050±100	1400±150	По ГОСТ 21956—88 и п. 4.11 настоящего стандарта
Впитываемость воды при полном погружении в тече- ние 30 мин, %, не более	—	—	50	По ГОСТ 13648.5—78 и п. 4.6 настоящего стандарта
Влажность, %, не более	—	—	7	По ГОСТ 13525.19—91
Глубина рифления, мм, не менее	0,08	0,12	—	По п. 4.7
Привес смолы, %	19±2	23±3	—	По п. 4.8
Массовая доля летучих веществ, %	5±2	7±2	—	По п. 4.9

Примечания:

1. Норма для предела прочности при растяжении действовала до 01.01.88.

2. Норма для разрушающего усилия в поперечном направлении являлась факультативной до 01.01.88.

2.3. Для изготовления пропитанной бумаги марок БФВ-105П и БФВ-145П должна применяться бумага-основа по нормативно-технической документации.

2.4. Бумага марок БФВ-105П и БФВ-145П должна подвергаться рифлению с нанесением продольных синих полос на сеточную сторону.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Поверхность бумаги должна быть ровной, чистой, без посторонних включений неволокнистого характера и масляных пятен. Допускаются малозаметные складки, морщины и задиры, если показатель внутрирулонных дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 7 %.

2.6. В рулоне не должно быть более трех обрывов. Концы обрывов в рулоне должны быть склеены полиэтиленовой лентой марки А по ГОСТ 20477—86 или другой лентой по нормативно-технической документации.

Места обрывов должны быть отмечены с торца рулона цветными сигналами.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Намотка рулонов должна быть равномерной и плотной. Обрез кромок должен быть ровным и чистым.

2.8. По требованию потребителя бумага марок БФВ-140К и БФВ-145П может выпускаться в тропическом исполнении с учетом требований ГОСТ 15168—70 в части устойчивости к воздействию плесневых грибов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии и объем выборок — по ГОСТ 8047—93.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора проб и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047—93.

4.2. Кондиционирование образцов перед испытаниями и испытания проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха $(65 \pm 2) \%$ и температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

Продолжительность кондиционирования — не менее 5 ч.

При определении массовой доли смолы и массовой доли летучих веществ образцы не кондиционируют.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Определение ширины рулонов бумаги проводят по ГОСТ 21102—80.

4.4. Толщину бумаги марок БФВ-145П и БФВ-105П определяют на приборе типа «Вол», устанавливая наконечник измерительного стержня в углубление между выступами параллельно направлению рифления.

Относительная погрешность определения не превышает $\pm 2 \%$ при доверительной вероятности 0,95.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.5. (Исключен, Изм. № 2).

4.6. При определении впитываемости излишнюю влагу с образцов удаляют, поместив их на 1 мин между двумя слоями фильтровальной бумаги по ГОСТ 12026—76 и двумя стеклами размером 200×200 мм, толщиной 2—3 мм, установив на них груз 0,5 кг.

4.7. Метод определения глубины рифления

4.7.1. *Отбор проб*

От рулона пропитанной рифленой бумаги по ширине отбирают три образца размером 100×100 мм.

4.7.2. *Аппаратура*

4.7.2.1. Для проведения испытаний применяют установку для определения глубины рифления типа «Вол» (см. чертеж).

4.7.3. *Проведение испытания*

Образец бумаги размером 100×100 мм помещают на измерительный столик 2. Наконечник измерительного стержня 1, имеющий форму треугольной призмы, опорным ребром длиной 15 мм устанавливают в углубление между выступами параллельно направлению рифления и записывают показания индикатора 3. Образец поворачивают в горизонтальной плоскости на угол 90° и в том же месте фиксируют показания индикатора 3.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.7.4. *Обработка результатов*

Глубину рифления определяют как разность между проведенными измерениями.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов испытаний трех образцов, округленное до 0,01 мм.

