

ГОСТ 7362—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

# БУМАГА ПЕРФОКАРТОННАЯ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—2003

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 ПЕРФОКАРТОННАЯ****Технические условия**Paper for punched cards.  
Specifications**ГОСТ  
7362—78**МКС 85.060  
ОКП 54 3821Дата введения **01.01.80**

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, применяемую для изготовления перфокарт. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 1681—73 в части, касающейся основных показателей качества марки А.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

**1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ**

1.1а. В зависимости от назначения перфокартонная бумага должна изготавливаться следующих марок:

А — для использования в качестве носителей информации в устройствах ввода-вывода вычислительной и информационной техники и автоматического управления;

Б — для использования на табуляторах, сортировках и перфораторах.

**(Введен дополнительно, Изм. № 4).**

1.1. Бумага должна изготавливаться в рулонах шириной 600, 840 и 1200 мм и диаметром 800 мм.

Предельные отклонения по ширине рулона не должны превышать  $\pm 2$  мм, по диаметру  $\pm 50$  мм.

По согласованию с потребителем допускается другая ширина рулонов бумаги.

Пример условного обозначения перфокартонной бумаги марки А:

*Бумага перфокартонная марки А — ГОСТ 7362—78.*

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Бумага должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 5).**

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

Перфокартонная бумага должна изготавливаться из смеси беленой и небеленой целлюлозы.

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	А	Б	
1. <b>(Исключен, Изм. № 5).</b>			
2. Масса бумаги площадью 1 м <sup>2</sup> , г	161±7	161±10	По ГОСТ 13199 По ГОСТ 27015 и п. 4.3 настоящего стандарта
3. Толщина, мкм	178±10	180±15	
4. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	380 (3,9)	290 (3,0)	
5. Жесткость при статическом изгибе, Н·см (гс·см), не менее, в направлении:			По ГОСТ 9582
- машинном	0,16 (17)	—	
- поперечном	0,08 (8)	—	
6. Абсолютное сопротивление раздиранию по каждому направлению, Н (гс), не менее	1,25 (125)	—	По ГОСТ 13525.3
7. Скручиваемость, мм, не более	3	5	По ГОСТ 13525.21 и п. 4.4 настоящего стандарта
8. Линейная деформация, %, не более, в направлении:			По п. 4.5
- машинном	0,2	—	
- поперечном	0,6	—	
9. Гладкость по верхней и сеточной сторонам, с	45—100	30—100	По ГОСТ 12795
10. Коэффициент трения статический	0,30—0,45	—	По п. 4.6
11. Электрическое сопротивление, МОм, не менее	40	—	По п. 4.7
12. Степень проклейки, мм, не менее	1,0	1,0	По ГОСТ 8049
13. Массовая доля золы, %, не более	2,0	2,0	По ГОСТ 7629 и п. 4.9 настоящего стандарта
14. Влажность, %	7±1	7± $\frac{1}{2}$	По ГОСТ 13525.19

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

2.3. Динамический коэффициент трения должен быть не менее 75 % статического коэффициента трения.

**2.4. (Исключен, Изм. № 5).**

2.5. Бумага должна иметь равномерный просвет.

2.6. Бумага должна изготавливаться цвета естественного волокна или окрашенной в светлые тона.

2.7. В бумаге не допускается дырчатость, включения металлических частиц, угля, песка.

**2.6, 2.7. (Измененная редакция, Изм. № 5).**

2.8. Намотка бумаги должна быть равномерно плотной по всей ширине рулона. Для выравнивания намотки допускается подмотка листов бумаги на расстоянии не более 20 мм от гильзы.

2.9. Обрез кромок должен быть чистым и ровным.

2.10. В рулоне не должно быть более двух склеек. Места обрывов должны быть прочно склеены клеевой лентой по ГОСТ 18251 шириной не более 50 мм или равномерным тонким слоем нерастекającegoся клея. Расстояние от кромки до места склейки не должно превышать 20 мм. Склеивание смежных слоев не допускается.

Места склейки должны быть отмечены с торца рулона цветными сигналами.

**(Измененная редакция, Изм. № 5).**

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 8047.

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.

3.3. Коэффициент статического трения должен определяться один раз в сутки.

**(Введен дополнительно, Изм. № 5).**

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб и подготовка образцов для испытаний — по ГОСТ 8047. Кондиционирование бумаги при определении показателей, указанных в таблице, за исключением состава по волокну, линейной деформации, зольности и влажности, проводят по ГОСТ 13523. Кондиционирование проводят при относительной влажности  $(50 \pm 2) \%$  и температуре  $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$ , продолжительность кондиционирования должна быть не менее 2 ч.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 5).**

4.2. Ширину рулона определяют по ГОСТ 21102.

4.3. При определении показателя толщины бумаги результат испытания округляют до одного микрометра.

Цена деления индикатора применяемого толщиномера — 0,001 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

4.4. При определении показателя скручиваемости бумаги размер образцов должен быть  $187 \times 83$  мм. Предельные отклонения по размерам образца не должны превышать  $\pm 2$  мм.

#### 4.5. Определение линейной деформации

4.5.1. Метод основан на измерении увеличения и уменьшения линейных размеров бумаги при изменении относительной влажности воздуха от 20 % до  $(75 \pm 2) \%$  и от  $75 ^\circ\text{C}$  до  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$  при температуре  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.5.2. Аппаратура

Устройство, состоящее из камеры с циркуляцией воздуха, обеспечивающей температуру  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$  и регулирование относительной влажности воздуха от 20 % до 75 % и от 75 % до 20 %, и зажимных клемм: верхних — неподвижных, нижних — связанных с индикатором. Цена деления шкалы индикатора 0,01 мм.

Нож типа НБК для нарезания образцов, обеспечивающий нарезание образцов с точностью до 0,5 мм.

4.5.3. Подготовка к испытанию

Из отобранной пробы нарезают по три образца в машинном и поперечном направлениях, размером  $215 \times 50$  мм, в которых штрихами отмечают рабочую длину  $(200 \pm 1)$  мм.

4.5.2, 4.5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 5).**

4.5.4. Проведение испытаний

Образцы бумаги зажимают по отметкам в клеммах и подвергают последовательному воздействию относительной влажности воздуха 20,75 и 20 % при температуре  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ .

Образцы бумаги выдерживают в камере при каждом значении относительной влажности в течение 2 ч, после чего фиксируют показания индикатора.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.5.5. Обработка результатов

Увеличение линейных размеров ( $\Delta l$ ) вычисляют по разности первоначального значения индикатора при относительной влажности воздуха 20 % и конечного при относительной влажности воздуха 75 %.

Уменьшение линейных размеров ( $\Delta l$ ) вычисляют по разности первоначального значения индикатора при относительной влажности воздуха 75 % и конечного при относительной влажности воздуха 20 %. Линейную деформацию ( $l$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$l = \frac{\Delta l}{l_0} \cdot 100,$$

где  $\Delta l$  — изменение длины образца, мм;

$l_0$  — исходная длина образца, мм.