

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



20806-86
изм. 1

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

БУМАГА ДЛЯ ФИЛЬТРОВАНИЯ МАСЕЛ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 20806—86

Издание официальное



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

БЗ 1-94 6000 =

БУМАГА ДЛЯ ФИЛЬТРОВАНИЯ МАСЕЛ

Технические условия

Oil filter paper. Specifications

ГОСТ**20806—86**

ОКП 543914

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для изготовления фильтрующих элементов для полнопоточной очистки смазочных масел в двигателях внутреннего сгорания.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Фильтровальная бумага должна изготавливаться следующих марок:

БФМ-К-1 и БФМ-К-2 — клееная, для изготовления фильтрующих элементов типа винтовой шторы;

БФМ-П — пропитанная, для изготовления фильтрующих элементов типа многолучевой звездочки.

1.2. Бумага марки БФМ-К-1 и БФМ-К-2 должна изготавливаться в рулонах шириной (840 ± 3) мм. Бумага марки БФМ-П должна изготавливаться в рулонах шириной (800 ± 3) мм.

По требованию потребителей допускается изготавливать бумагу другой ширины с учетом полного использования обрезной ширины бумагоделательного оборудования.

1.3. Диаметр рулонов должен быть от 500 до 800 мм.

Пример условного обозначения бумаги для фильтрации масел, клееной: БФМ-К-1 ГОСТ 20806—86.

1.1—1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1986

© Издательство стандартов, 1995

Переиздание с изменениями

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

Наименование показателя	Норма для марки			Метод испытания
	БФМ-К-1	БФМ-К-2	БФМ-П	
Масса бумаги площадью 1 м ² , г	115±15	115±15	200±20	По ГОСТ 13199—88
Толщина, мм	0,39±0,04	0,39±0,04	0,75±0,10	По ГОСТ 27015—86 и п. 5.4 настоящего стандарта
Сопротивление потоку воздуха, Па, не более	46	46	45	По ГОСТ 25099—82 и п. 5.5 настоящего стандарта
Герметичность, Па, не менее	1300	1300	1300	По ГОСТ 21956—88 и п. 5.6 настоящего стандарта
Разрушающее усилие в машинном направлении, Н, не менее	30	27	34	По ГОСТ 13525.1—79
Прочность на излом при многократных перегибах в среднем по двум направлениям, число двойных перегибов, не менее	30	10	—	По ГОСТ 13525.2—80 и п. 5.10 настоящего стандарта
Впитываемость при полном погружении, г, не более	1	1	—	По ГОСТ 12604—77
Массовая доля летучих веществ, %	—	—	5 ⁺¹ ₋₂	По ГОСТ 20358—78 разд. 4
Массовая доля смолы, %	—	—	16±3	По ГОСТ 20358—78, разд. 4
Глубина рифления, мм, не менее	—	—	0,12	По ГОСТ 20358—78, разд. 4
Влажность, %, не более	7,0	7,0	—	По ГОСТ 13525.19—91

2.1; 2.2 (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. При изготовлении бумаги должны применяться: целлюлоза сульфатная холодного облагораживания для производства бумаги и картона по нормативно-технической документации; целлюлоза хлопковая по ГОСТ 595—79; волокно вискозное штапельное в жгуте и резаное из сухого жгута по нормативно-технической документации; волокно водорастворимое поливинил-спиртовое по нормативно-технической документации.

2.4. Бумагу марки БФМ-П в процессе пропитки подвергают рифлению с нанесением в машинном направлении красных полос на сеточную сторону.

2.5. На поверхности бумаги не допускаются металлические и минеральные включения. Бумага не должна иметь надрывов кромок. Мелкие дефекты, нарушающие целостность поверхности бумаги (морщины, задиры, дырчатость, лепестки), которые не могут быть обнаружены визуально в процессе изготовления бумаги, допускаются, если показатель этих внутрирулонных дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5—68, не превышает для бумаги марок БФМ-К-1 и БФМ-К-2 — 5%, БФМ-П — 3%.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть склеены полиэтиленовой лентой по ГОСТ 20477—86 или другой лентой, обеспечивающей качество склейки.

2.7. Число склеек в рулоне не должно превышать 3 — для марки БФМ-П, 5 — для марки БФМ-К-1 и БФМ-К-2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Фильтровальная бумага марки БФМ-П пропитана фенолоформальдегидной смолой (бакелитовым лаком марки ЛБС-9 по ГОСТ 901—78).

3.2. Токсичность бумаги определяется токсичностью бакелитового лака, который в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.007—76 относится к первому классу опасности.

3.3. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны составляют 0,3 мг/м³ — фенола, 0,05 мг/м³ — формальдегида, 1000 мг/м³ — этилового спирта.

2.4. Работающие на участках термической обработки должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты — респиратором РУ-М марки А по ГОСТ 17269—71 или противогазом марки ФУ-13А по ГОСТ 12.4.121—83.

3.5. Не допускается преждевременно снимать с рулонов бумаги полиэтиленовую упаковку на местах переработки бумаги.