

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 12456—83

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

**ФИБРА
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—98

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

ФИБРА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ

Технические условия

**ГОСТ
12456—83**

Fibre for grinding disks.
Specifications

ОКП 54 5819

Дата введения **01.01.84**

Настоящий стандарт распространяется на фибру, предназначенную в качестве основы для изготовления шлифовальных дисков, работающих с рабочей скоростью до 55 м/с.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. (Исключен, Изм. № 1).

1.2. Фибра должна изготавливаться в листах, бобинах и рулонах. Основные размеры листов 1250·1000 мм с предельным отклонением ± 5 мм на каждые 250 мм. Ширина бобин 200 и 250 мм с предельным отклонением ± 3 мм, ширина рулона до 1400 мм, длина рулона 600—800 м. Масса бобины должна быть от 100 до 150 кг; масса рулона — не более 1000 кг.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать листы других размеров длиной и шириной кратной 250 мм.

Толщина фибры должна соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

мм		
Толщина	Предельное отклонение	Метод испытания
0,70	+0,10 —0,05	По ГОСТ 14613
0,80	+0,10 —0,05	
0,90	+0,10 —0,05	
1,00	+0,05 —0,10	

П р и м е ч а н и е. Для фибры высшего сорта толщиной 0,80 мм предельные отклонения $\pm 0,04$ мм.

П р и м е р условного обозначения фибры для шлифовальных дисков толщиной 0,80 мм высшего сорта:

Фибра ШД-0,80 ГОСТ 12456—83. Высший сорт

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Фибра должна изготавливаться из бумаги-основы по нормативно-технической документации.

2.3 Показатели качества фибры должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Норма для фибры		Метод испытания
	Высшего сорта	Первого сорта	
1. Плотность, г/см ³ , не менее	1,22	1,22	По ГОСТ 14613
2. Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа, не менее	59	54	По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта
3. Относительное удлинение в машинном направлении, %, не менее	10	10	По ГОСТ 13525.1 и п. 4.4 настоящего стандарта
4. Коэффициент анизотропности, не менее	0,50	0,43	По п. 4.4
5. Сопротивление расслаиванию, Н/м, не менее	1000	1000	По п. 4.6
6. Массовая доля хлористого цинка, %, не более	0,10	0,10	По ГОСТ 14613
7. Влажность, %	8±1	8±1	По ГОСТ 14613

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Поверхность фибры должна быть без трещин, складок, вмятин, пузырей, посторонних включений и масляных пятен.

Малозаметные трещины, складки, вмятины и пузыри допускаются в бобинах и рулонах, если сумма длин участков с такими дефектами не превышает 1,5 % от длины полотна фибры в бобине или рулоне.

2.5. Края фибры должны быть ровными.

2.6. Косина листов не должна превышать 1,0 %.

2.7. Цвет фибры должен быть зеленым.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать фибру другого цвета.

2.8. Фибра не должна ломаться и давать трещины при испытании на сгибание по п. 4.5.

2.9. При резке фибры и вырубке из нее деталей кромка среза должна быть ровной без расслоений и выкрашиваний.

2.10. Обрывы в бобине или рулоне не допускаются.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии фибры и объем выборки — 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.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047.

4.2. Размеры и косину листов фибры определяют по ГОСТ 21102.

4.3. Образцы фибры выдерживают при температуре (20±2) °С и относительной влажности воздуха (65±2) % в течение 48 ч.