

---

Группа К68

**Изменение № 1 ГОСТ 9569—79 Бумага парафинированная. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.07.85 № 2191 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 16711—79 на ГОСТ 16711—84; графу «Наименование бумаги-основы по ГОСТ 16711—84» для марки БП-1—25 дополнить маркой: ОДПБ-25; для марки БП-5—28 заменить марку: ОДПБ-28 на ОДП-28, ОДП-25.

*(Продолжение см. с. 228)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9569—79)*

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Бумага марок БП-1—25, БП-2—25 и БП-5—28 должна выпускаться в рулонах и бобинах; бумага марок БП-3—35 и БП-4—28 — в рулонах».

Пункт 2.1 дополнить словами: «по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.2. Таблица 2. Пункт 2 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 229)*

Наименование показателя	Норма для марок					Метод испытания
	БП-1—25	БП-2—25	БП-3—35	БП-4—28	БП-5—28	
2. Сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	—	—	108 (1,1)	69 (0,7)	—	По ГОСТ 13525.8—78

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2488—73 на ГОСТ 2488—79; третий абзац изложить в новой редакции: «При изготовлении парафинированной бумаги марок БП-3—35 и БП-4—28 для упаковывания металлоизделий должна применяться смесь, состоящая из 80 % парафина марок В<sub>1</sub>, В<sub>2</sub>, В<sub>3</sub>, В<sub>4</sub> и Т по ГОСТ 23683—79 и 20 % индустриального масла марок 12 или 20 по ГОСТ 20799—75»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Для упаковывания металлоизделий групп I и IV по ГОСТ 9.014—78 по согласованию изготовителя с потребителем допускается применение бумаги, изготовленной с применением 100 % дистиллятного гача (высокозастывающего нефтяного компонента) по нормативно-технической документации или смеси дистиллятного гача в любом процентном соотношении с парафином по ГОСТ 23683—79».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Бумага марок БП-1—25 и БП-5—28 не должна иметь запаха».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.8, 2.9: «2.8. Места обрывов бумаги в рулонах должны быть прочно склеены клеевой лентой по нормативно-технической документации или равномерным слоем нерастекающегося клея по нормативно-технической документации. Ширина склеенной части не должна превышать 15 мм, расстояние от кромки до склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм.

Клей, применяемый для склейки бумаги марок БП-1—25 и БП-5—28, должен соответствовать требованиям, предъявляемым Министерством здравоохранения СССР к упаковочным материалам для пищевых продуктов и медикаментов. Клей для бумаги марки БП-4—28 должен быть нейтральным.

2.9. Число склеек в рулоне должно быть не более трех, в бобине — не более пяти. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона».

Пункты 3.1, 4.1. Исключить ссылку: (СТ СЭВ 442—77).

Пункт 3.2. Заменить слова: «другой выборке, отобранной от той же партии» на «удвоенной выборке».

Пункт 4.2 после слова «продавливанию» дополнить словами: «и испытания»; исключить ссылку: (СТ СЭВ 443—77).

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Определение массовой доли парафина в парафинированной бумаге методом экстрагирования».

Определение основано на многократном экстрагировании парафина органическими растворителями, сушке и взвешивании бумаги после экстрагирования».

Пункт 4.3.1. Второй абзац. Заменить ссылку и слова: ГОСТ 9777—74 на ГОСТ 25336—82; «ХШ 545/40 по ГОСТ 9499—70» на «ХСН или ХШ по ГОСТ 25336—82»; ПКШ-250—29/32Т по ГОСТ 10394—72» на «П-1—250—29/32ТС по ГОСТ 25336—82»; четвертый абзац. Заменить слова: «типа ШС-1/0 8Н-М4 по ГОСТ 306—76» на «по ГОСТ 14919—83»; шестой абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 7148—70 на ГОСТ 25336—82; восьмой абзац. Заменить слова: «рычажные с ценой деления до 0,1 мг по ГОСТ 19491—74» на «с погрешностью не

(Продолжение см. с. 230)

более 0,0001 г по ГОСТ 24104—80»; девятый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 11992—66» на «по нормативно-технической документации».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.3а—4.3а.5 (после п. 4.3.4): «4.3а. Ускоренный метод определения массовой доли парафина в парафинированной бумаге

4.3а.1. Метод основан на определении разницы в массе образца парафинированной бумаги и основы парафинированной бумаги, отнесенной к массе основы.

#### 4.3а.2. Аппаратура

Весы с погрешностью не более 0,01 г по ГОСТ 24104—80 или весы квадратные.

#### 4.3а.3. Подготовка к испытанию

С рулона основы парафинированной бумаги и с рулона парафинированной бумаги, изготовленной на этой основе, отбирают образцы размером 100×100 мм. Всего отбирают по четыре образца основы и парафинированной бумаги, по одному с каждого края и два с середины полотна бумаги.

#### 4.3а.4. Проведение испытания

Образцы парафинированной бумаги и основы взвешивают по одному с погрешностью не более 0,01 г.

#### 4.3а.5. Обработка результатов

Массовую долю парафина ( $X$ ) в парафинированной бумаге в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m - m_1) \cdot 100}{m_1},$$

где  $m$  — масса парафинированной бумаги площадью 100×100 мм, г;

$m_1$  — масса основы парафинированной бумаги площадью 100×100 мм, г.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое полученных определений, округленное до 1 %.

Максимальные расхождения между результатами параллельных определений не должны превышать 4 %.

Пункт 5.1 изложить в новой редакции; дополнить пунктами — 5.1.1—5.1.5: «5.1. Бумагу упаковывают, маркируют, транспортируют и хранят по ГОСТ 1641—75 со следующими дополнениями:

5.1.1. Внутренний диаметр кольца бобины должен быть от 50 до 70 мм.

5.1.2. Для бумаги марок БП-3—35 и БП-4—28 допускается по согласованию изготовителя с потребителем заклеивать конец полотна бумаги по всей ширине рулона. При этом упаковкой считают три верхних слоя парафинированной бумаги.

5.1.3. По заказу потребителя допускается упаковывать рулоны без пробок и гильз.

5.1.4. Рулоны и бобины бумаги марок БП-1—25, БП-2—25 и БП-5—28 перед упаковыванием дополнительно завертывают в один слой упаковочной водонепроницаемой бумаги или три слоя парафинированной бумаги. На торцы рулона кладут по одному кругу водонепроницаемой бумаги или три круга парафинированной бумаги. Допускается другой вид упаковки, обеспечивающий требования к сохранности рулона парафинированной бумаги.

5.1.5. Масса упакованной бумаги в бобинах не должна превышать 20 кг.

Пункты 5.2, 5.3 исключить.

Стандарт дополнить разделом — 7:

### «7. Требования безопасности

7.1. При изготовлении парафинированной бумаги необходимо соблюдать требования безопасности по ГОСТ 12.3.002—75, правила безопасности во взрывоопасных и взрыво-пожароопасных химических и нефтехимических производствах (ПВХП), требования безопасности по ГОСТ 23683—79, а также требования безопасности, предусмотренные для производства бумаги и картона с пропиткой и покрытиями по нормативно-технической документации.

(Продолжение см. с. 231)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9569—79)*

7.2. При проведении испытаний парафинированной бумаги при работе с органическими экстрагентами — толуолом, петролейным эфиром, бензином необходимо соблюдать требования безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями по ГОСТ 443—76.

*(Продолжение см. с. 232)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9569—79)*

7.3. При изготовлении и испытаниях парафинированной бумаги применяют средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—75».

(ИУС № 10 1985 г.)

---