

## Изменение № 6 ГОСТ 876—73 Бумага патронная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.09.90 № 2550

Дата введения 01.06.91

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. В зависимости от назначения бумагу изготавливают следующих марок: ПДЦ — для изготовления гильз спортивных патронов;

А — для изготовления однострельных гильз охотничьих и спортивных патронов, а также оболочек других зарядов;

Б и В — для изготовления гильз и оболочек порохового и других зарядов, для пыжей и других целей».

Пункт 1.2. Второй абзац. Заменить значение: 350—600 мм на 450—650 мм.

Пункт 2.1а. Заменить слова: «по технологическим регламентам, утвержденным» на «по технологической документации, утвержденной».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.16 (после п. 2.1а): «2.16. Бумагу изготавливают из сульфатной небеленой целлюлозы. Верхний слой бумаги марки ПДЦ изготавливают из сульфатной полубеленой целлюлозы».

Пункт 2.1. Таблицу изложить в новой редакции (примечание исключить) (см. с. 64).

Пункты 2.2, 2.4, 2.5 исключить.

Пункты 2.3, 2.7, 2.9, 4.2 изложить в новой редакции: «2.3. Цвет бумаги устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

2.7. В бумаге не допускаются складки, морщины, пятна, механические повреждения и дырчатость, видимые невооруженным глазом.

Допускаются малозаметные складки, морщины, пятна, механические повреждения и дырчатость, которые не могут быть обнаружены в процессе изготовления бумаги, если показатель этих дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5—88, не превышает 3%.

2.9. В рулоне бумаги не допускается более двух обрывов или вырывов. В партии бумаги допускается до 10% рулонов, имеющих на один обрыв (вырыв) больше. Места обрывов (вырывов) должны быть отмечены с торца рулона цветными бумажными полосками.

4.2. Кондиционирование образцов перед испытаниями и испытания — по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха  $(50 \pm 2) \%$  и температуре  $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$ .

Продолжительность кондиционирования для марок ПДЦ, А и Б — не менее 2 ч, для марки В — не менее 9 ч».

(Продолжение см. с. 64)

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	ПДЦ	А	Б	В	
1. Толщина, мкм	136±7	136±7	223±10	290±30	По ГОСТ 27015—86
2. Плотность г/см <sup>3</sup>	Не менее 0,70	0,71—0,81	0,70—0,80	Не менее 0,60	По ГОСТ 27015—86
3. Разрушающее усилие, Н (кгс), не менее:					По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	137 (14,0)	137 (14,0)	196 (20,0)	265 (27,0)	
в поперечном направлении	70 (7,2)	70 (7,2)	112 (11,3)	141 (14,4)	
4. Относительное удлинение, %, не мнее:					По ГОСТ 13525.1—79
в машинном направлении	1,8	1,5	1,6	1,6	
с поперечном направлении	4,4	4,2	4,1	3,7	
5. Степень проклейки, мм, не менее	1,2	1,2	1,2	1,0	По ГОСТ 8049—62
6. Воздухопроницаемость, см <sup>3</sup> /мин, не более	40	40	70	—	По ГОСТ 13525.14—77
7. Деформация после намокания в воде в течение 2 ч в поперечном на- правлении, %, не более	5	5	—	—	По ГОСТ 12057—81
8. Влажность, %	5—8	5—8	5—8	5—8	По ГОСТ 13525.19—71