

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ  
БУМАЖНАЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ  
ИСТИРАЕМОСТИ РЕЗИНЫ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 344-85**

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ  
БУМАЖНАЯ ДЛЯ  
КОНТРОЛЯ ИСТИРАЕМОСТИ РЕЗИНЫ**  
Технические условия

**Abrasive paper for abrasion resistance control.  
Specifications**

**ГОСТ  
344-85**

Взамен  
ГОСТ 344-74

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 августа 1985 г. № 2677 срок действия установлен

с 01.07.86

до 01.07.91

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**1. РАЗМЕРЫ**

1.1. Шлифовальную шкурку должны изготавливать в рулонах со следующими размерами: ширина (пред. откл. +3 мм) — 720; 900; 1000 мм; длина (пред. откл.  $\pm 0,5$  м) — 50; 100 м.

Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки в виде листов шириной  $(500 \pm 2)$  мм, длиной  $(1000 \pm 5)$  мм.

2. Допускается изготовление шлифовальной шкурки в рулонах, состоящих из кусков длиной, кратной 4 м.

Пример условного обозначения бумажной шлифовальной шкурки в рулоне шириной 720 мм, длиной 50 м, на бумаге марки О-200, из монокорунда марки 44А, на мездровом клее марки КМ-1:

*720 X 50 П2 44 А КМ-1 ГОСТ 344-85*

То же, бумажного шлифовального листа (Л) на бумаге марки БШ-200, из монокорунда марки 43А, на мездровом клее марки КМ-1:

*Л П7 43А КМ-1 ГОСТ 344-85*

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Шлифовальную шкурку должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Шлифовальную шкурку должны изготавливать из моноко-рунда марок 44А, 43А зернистостью 8 с индексом П.

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки должны применять бумагу марки О-200 (условное обозначение — П2) и марки БШ-200 (условное обозначение — П7) по ГОСТ 18277—72 и отраслевой нормативно-технической документации на бумагу соответственно.

2.4. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647—80.

2.5. Шлифматериал должен быть связан с основой мездровым клеем марок КМЭ; КМВ; КМ-1 по ГОСТ 3252—80.

2.6. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, не должна превышать 2% площади рулона, листа.

В рулоне шлифовальной шкурки не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами.

2.7. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки не должна быть более 0,06 мм.

2.8. Шлифовальная шкурка должна выдерживать разрывную нагрузку в соответствии со значениями, указанными в таблице.

Марка бумаги	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в следующих	
	зрелом виде	высушенном
О-200	245,0	137,2
БШ-200	225,4	117,6

2.9. Влажность шлифовальной шкурки должна быть 3-7%.

2.10. Приведенная режущая способность шлифовальной шкурки должна быть 50—75 м<sup>3</sup>/ТДж.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия шлифовальной шкурки требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.6—2.9 подвергают не менее 10% рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов от партии, но не менее 10 шт., по п. 2.10—1%, но не менее трех рулонов, пакетов.

Партия должна состоять из шлифовальной шкурки одной характеристики, изготовленной за одну смену и одновременно предъявленной к приемке по одному документу.

3.3. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.4. Периодическим испытаниям должна подвергаться продукция (сдан из размеров рулонов или листов), выдержавшая приемочный контроль на соответствие требованиям п. 2.4 не менее 1 % от партии, но не менее 5 шт.

Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Приведенную режущую способность шлифовальной шкурки контролируют по ГОСТ 426—77. Образцы отбирают в количестве трех из любого места рулона, удаленного от конца рулона или кромок не менее чем на 10 мм.

4.2. Остальные методы испытаний — по ГОСТ 6456—82.

#### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нерабочей поверхности рулонной шлифовальной шкурки через каждые (235+20) мм в продольном и через каждые (200+20) мм в поперечном направлениях должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

номер партии.

5.2. Намотка шлифовальной шкурки в рулоны должна быть ровной и плотной, рабочим слоем наружу, не допускающей образования морщин, складок и мятых мест. Торцовая поверхность должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать 5 мм.

5.3. Каждый рулон шлифовальной шкурки должен быть обернут двойным слоем бумаги по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 2228—81 или ГОСТ 10127—75.

Слои упаковочной бумаги должны закрывать торцы рулона и обеспечивать сохранность его при транспортировании.

5.4. Шлифовальные листы должны упаковывать в пачки по (50+1) шт. Пачки клеивают бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 12 и мельче, шириной не менее 35 мм по ширине и длине листов.