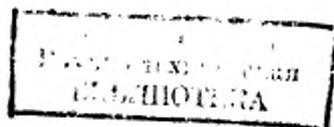


**ПОЛУФАБРИКАТЫ ВОЛОКНИСТЫЕ,
БУМАГА И КАРТОН**

МЕТОД КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ОБРАЗЦОВ

Издание официальное



ПОЛУФАБРИКАТЫ ВОЛОКНИСТЫЕ,
БУМАГА И КАРТОН

Метод кондиционирования образцов

Fibre semi-finished products, paper and board.
Method for conditioning of samplesГОСТ
13523—78

ОКСТУ 5409

Дата введения 01.10.78

Настоящий стандарт устанавливает метод кондиционирования образцов волокнистых полуфабрикатов, бумаги и картона и условия кондиционирования и испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ПОМЕЩЕНИЕ, АППАРАТУРА

1.1. Кондиционирование образцов должно проводиться в помещении, изолированном от внешних влияний температуры и влажности, оборудованном установкой для кондиционирования воздуха, обеспечивающей:

автоматическое регулирование и стабильное поддержание относительной влажности и температуры воздуха заданных параметров;

равномерное распространение кондиционированного воздуха по всему помещению.

Для ускоренного достижения равновесной влажности допускается применение камеры для кондиционирования образцов с автоматическим регулированием относительной влажности и температуры заданных параметров.

1.2. Для контроля режимов кондиционирования должны применяться следующие приборы:

гигрометр сорбционного типа ГС-210 по ТУ 25—05—2489;

термограф по ГОСТ 6416 с автоматической записью на бланке температуры воздуха или мост автоматический КСМ 2 по ТУ 25—1610.001 или КСМ 4 по ТУ 25—05—1290, градуировка 100П, 50М, 100М, пределы измерений 0—50 °С, класс точности 0,5 в комплекте с термометром сопротивления типа ТСМ или ТСН по ТУ 25—05.792288.

Допускается использование других приборов для контроля температуры и относительной влажности воздуха, обеспечивающих требуемую точность измерений.

Разд. 1. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2. УСЛОВИЯ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ И ИСПЫТАНИЯ

Кондиционирование и испытание образцов проводят в одном из следующих режимов, указанных в нормативно-технической документации на конкретные виды продукции:

1 — относительная влажность воздуха $(50 \pm 2) \%$, температура $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$;

2 — относительная влажность воздуха $(65 \pm 2) \%$, температура $(27 \pm 1) ^\circ\text{C}$ — для продукции в районы с тропическим климатом;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

3 — относительная влажность воздуха $(65 \pm 2) \%$, температура $(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$.*

Разд. 2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3. КОНТРОЛЬ И ИЗМЕРЕНИЕ ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ И ТЕМПЕРАТУРЫ ВОЗДУХА

3.1. Относительную влажность воздуха контролируют непрерывно гигрометром.

3.2. Температуру воздуха фиксируют непрерывно по записи термографа или автоматического моста.

Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ ОБРАЗЦОВ

4.1. Образцы перед испытанием располагают в помещении с кондиционированным воздухом так, чтобы воздух соприкасался со всеми участками образцов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Образцы выдерживают до достижения ими равновесной влажности, которая считается достигнутой, если при двух последовательных взвешиваниях образца, проведенных через 1 ч, последняя масса отличается от предыдущей не более чем на 0,25 %.

При хранении и испытании образцов равновесная влажность не должна изменяться.

4.3. Равновесная влажность достигается адсорбцией.

Образцы, имеющие повышенную влажность по сравнению с равновесной, предварительно выдерживают в помещении с более низкой относительной влажностью воздуха (20—35 %) и температурой не выше $40 ^\circ\text{C}$ в течение 24 ч.

4.4. Время, необходимое для достижения равновесной влажности образцами каждого вида волокнистых полуфабрикатов, бумаги и картона, указывают в нормативно-технической документации на продукцию.

4.5. Условия и продолжительность кондиционирования, а также способ достижения равновесной влажности в случае применения высушивания образцов по п. 4.3 перед кондиционированием указывают при записи результатов испытаний образцов.

* Действует до 01.01.92.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством целлюлозно-бумажной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИК

З.И. Груздева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.09.78 № 2304

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 443—77

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 187—77

5. ВЗАМЕН ГОСТ 13523—68

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6416—75	1.2
ТУ 25—1610.001—82	1.2
ТУ 25—05—1290—78	1.2
ТУ 25—05—2489—79	1.2
ТУ 25—05.792288—80	1.2

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1983 г., июне 1988 г., августе 1989 г. (ИУС 11—83, 9—88, 12—89)

Редактор *Л.В. Афанасова*
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*
 Корректор *В.И. Кауркина*
 Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.02.99. Подписано в печать 22.03.99. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,37.
 Тираж 159 экз. С 2329. Зак. 265.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
 Плр № 080102