



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**БУМАГА ДЛЯ ПЕЧАТИ ТИПОГРАФСКАЯ**

**ГОСТ 9095—73**

**Издание официальное**

**Цена 3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

**Москва**

## **РАЗРАБОТАН**

**Центральным научно-исследовательским институтом бумаги (ЦНИИБ)**

Директор Орехов Б. В.  
Руководитель темы Товстошкурова Д. У.  
Ответственный исполнитель Трофимова Л. Н.

**Всесоюзным научно-исследовательским институтом комплексных проблем полиграфии**

Директор Нечипоренко Н. А.  
Руководители темы: Пензина Т. А., Загорский В. А.

**ВНЕСЕН Министерством целлюлозно-бумажной промышленности**

Зам. министра Пронин Г. Ф.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ**

**Отделом лесоматериалов, бумаги и целлюлозы Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР**

Начальник отдела Грейниман С. Б.  
Гл. специалист Филатова Г. С.

**Научным отделом стандартизации продукции целлюлозно-бумажной, лесной и деревообрабатывающей промышленности Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС)**

И. о. зав. отделом Попеко В. С.  
Ст. инженер Слабунова А. З.

**УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 27 марта 1973 г. (протокол № 39)**

Председатель отраслевой научно-технической комиссии зам. председателя Госстандарта СССР Малышков П. С.  
Члены комиссии: Коваленко Ф. Ф., Абрамов М. Н., Белова Е. М., Грейниман С. Б., Милованов А. П., Пенязь И. В., Плеханов В. И., Степанов А. В., Тихонов В. Т., Ушаков В. П.

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1973 г. № 1157**

## БУМАГА ДЛЯ ПЕЧАТИ ТИПОГРАФСКАЯ

Printing paper

ГОСТ  
9095—73Взамен  
ГОСТ 9095—59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1973 г. № 1157 срок действия установлен

с 01.01.1975 г.  
до 01.01.1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для печатания текстовых и иллюстрационно-текстовых изданий способом высокой печати.

### 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Бумага должна выпускаться следующих номеров: 1, 2, 3.

1.2. Бумага номеров 1 и 2 должна выпускаться марок А и Б. Назначение бумаги приведено в приложении.

1.3. Бумага должна выпускаться следующих видов: машинной гладкости, глазированной, высокоглазированная.

1.4. Бумага должна выпускаться в рулонах и листах.

1.5. Форматы листовой бумаги, ширина рулона, предельные отклонения по размерам и косине листовой бумаги должны соответствовать ГОСТ 1342—68.

По заказу потребителя, при поставках бумаги на экспорт допускается выпуск бумаги других форматов с использованием всей обрезной ширины бумагоделательной машины.

1.6. Диаметр рулона должен быть  $80 \pm 5$  см.

По соглашению сторон допускается выпуск бумаги диаметром  $85 \pm 5$  см.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Показатели качества типографской бумаги 1-го сорта должны соответствовать нормам, указанным в таблице.



Наименования показателей	Нормы для бумаги				
	1				
	А			Б	
	машинной гладкости	глазиро- ванная	высоко- глазиро- ванная	машинной гладкости	глазиро- ванная
Состав по волокну, % целлюлоза сульфитная, белая, хвойная по ГОСТ 3914—60, не менее	80	80	70	—	—
Целлюлоза сульфитная небеленая, хвойная по ГОСТ 6501—60 или целлюлоза бисульфитная небеленая по технической документации, утвержденной в установленном порядке, не менее	—	—	—	—	—
Целлюлоза сульфатная, белая, хвойная по ГОСТ 9571—60, не более	—	—	20	35	35
Целлюлоза сульфатная, белая, лиственная по ГОСТ 14940—69:					
не более	20	20	10	—	—
не менее	—	—	—	65	65
Древесная масса белая по ГОСТ 10014—62, не более	—	—	—	—	—
Масса 1 м <sup>2</sup> , г	60±2,5 70±3,0 80±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0
Объемная масса, г/см <sup>3</sup>	0,75— 0,85	0,85— 0,95	0,9— 1,0	0,75— 0,85	0,85— 0,95
Разрывная длина (в среднем по двум направлениям), м, не менее					
рулонной	2300	2300	2300	2400	2400
листовой	2100	2100	2100	2200	2200
Излом (число двойных перегибов) в поперечном направлении, не менее	4	4	4	5	5

номеров и марок						Методы испытаний
2				3		
А		Б		машинной гладкости	глазиро- ванная	
машинной гладкости	глазиро- ванная	машинной гладкости	глазиро- ванная			
80	80	50	50	—	—	По ГОСТ 7500—65
—	—	—	—	35	35	
—	—	—	—	—	—	
—	—	—	—	—	—	
20	20	50	50	65	65	По ГОСТ 13199—67
60±2,5 70±3,0	60±2,5 70±3,0	62±2,5	62±2,5	63±3,0	63±3,0	
0,70— 0,80	0,80— 0,90	0,67— 0,77	0,80— 0,90	0,65— 0,75	0,70— 0,80	По ГОСТ 13199—67
2200	2200	2000	2000	1900	1900	По ГОСТ 13525.1—68
2000	2000	1800	1800	—	—	
3	3	2	2	2	2	По ГОСТ 13525.2—68

Продолжение

Наименования показателей	Нормы для бумаги				
	1				
	А			Б	
	машинной гладкости	глази- рованная	высоко- глази- рованная	машинной гладкости	глази- рованная
Проклейка, мм: не менее	0,25	0,25	0,25	—	—
не более	—	—	—	0,5	0,5
Зольность, %	16—20	16—20	16—20	18—23	18—23
Гладкость (по лицевой и се- точной сторонам), с	30—80	120—300	300—500	30—80	150—350
Сорность (число соринок площадью от 0,1 до 0,5 мм <sup>2</sup> на 1 м <sup>2</sup> ), не более	130	100	100	130	130
соринки площадью выше 0,5 мм <sup>2</sup>	Не допу				
Белизна, %, не менее: без оптически отбеливаю- щего вещества	78	78	78	78	78
с оптически отбеливаю- щим веществом	—	84	84	—	—
Разница в нормах белизны между лицевой и сеточной сторонами бумаги с оптически отбеливающим веществом, %, не более	—	3,0	3,0	—	—
Влажность, %	6,0 <sup>+1,0</sup> <sub>-1,5</sub>	6,0±1,0	6,0±1,0	6,0 <sup>+1,0</sup> <sub>-1,5</sub>	6,0±1,0

номеров и марок						Методы испытаний
2				3		
А		Б		машинной гладкости	глази- рованная	
машинной гладкости	глази- рованная	машинной гладкости	глази- рованная			
—	—	—	—	—	—	По ГОСТ 8049—62
0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	
16—20	16—20	15—19	15—19	10—14	12—16	По ГОСТ 7629—66
30—80	200—400	30—80	100—250 150—300	30—80 40—90	100—250	По ГОСТ 12795—67 и п. 4.4 настоящего стандарта
250	250	300	300	500	500	По ГОСТ 13525.4—68
с к а ю т с я						
72	72	66	66	63	63	По ГОСТ 7690—66
—	—	—	—	—	—	
—	—	—	—	—	—	По ГОСТ 13525.19—71
6,0 <sup>+1,0</sup> <sub>-1,5</sub>	6,0±1,0	6,0±1,0	6,0±1,0	7,0 <sup>+1,0</sup> <sub>-2,0</sub>	7,0 <sup>+1,0</sup> <sub>-2,0</sub>	

## Примечания:

1. Допускается применение других видов целлюлозы в различных соотноше
2. По соглашению сторон допускается выпускать бумагу № 1 марки А ма
3. Для производства бумаги № 1 необходимо применять каолин не ниже

ниях при сохранении всех технических требований настоящего стандарта.  
шинной гладкости объемной массой 0,80—0,90 г/см<sup>3</sup>.  
1-го сорта по ГОСТ 6138—61.

2.2. Бумага должна обладать хорошим восприятием печатных красок, иметь прочную поверхность и не должна пылить.

2.3. Просвет бумаги должен быть равномерным.

2.4. Заметная разнооттеночность в одной партии не допускается.

2.5. Обрез кромок рулонной и листовой бумаги должен быть чистым и ровным.

2.6. Намотка бумаги должна быть равномерной по всей ширине рулона.

2.7. В листовой бумаге бо́льшая сторона листа должна совпадать с направлением отлива.

По соглашению сторон допускается совмещение меньшей стороны листа с направлением отлива.

2.8. В бумаге не допускаются: складки, морщины, волнистость, залощенные и матовые полосы, грязные и просвечивающие пятна, надрывы и видимые невооруженным глазом в проходящем свете отверстия.

Малозаметные морщины, залощенные и матовые полосы, просвечивающие и грязные пятна допускаются в рулонной бумаге, если масса листов с малозаметными повреждениями, определенная по ГОСТ 13525.5—68, не превышает для бумаги

№ 1—1,0%;

№ 2—1,5%;

№ 3—3,0%.

2.9. Число склеек в рулоне не должно превышать для бумаги машинной гладкости — 2; глазированной — 3.

2.10. Бумага должна переводиться во 2-й сорт при наличии в рулоне не более трех из перечисленных ниже отклонений от норм:

увеличении допускаемых отклонений по массе 1 м<sup>2</sup> бумаги на 3,0%;

снижении разрывной длины не более чем на 10%;

отклонении от нормы зольности не более чем на  $\pm 2,0\%$ ;

отклонении от нормы гладкости не более чем на  $\pm 10\%$ ;

увеличении сорности не более чем на 15%;

увеличении внутрирулонных дефектов на 1,0%;

увеличении числа склеек в рулоне до 4.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 8047—64.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят пов-

торные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от тех же товарных единиц.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047—64.

4.2. Методы испытаний — по п. 2.1 настоящего стандарта.

4.3. Кондиционирование образцов бумаги перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523—68 при относительной влажности воздуха  $50 \pm 2\%$  и температуре  $23 \pm \frac{2}{3}^{\circ}\text{C}$ .

Кондиционирование образцов перед испытанием — не менее 2 ч.

4.4. Показатель гладкости выражают минимальным и максимальным значениями из 10 определений (по 5 с лицевой и сеточной сторон), при этом два значения ниже или выше установленной нормы до 25% не учитываются.

4.5. Размеры и косину бумаги определяют по ГОСТ 7514—55.

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

5.1. Упаковка и маркировка бумаги — по ГОСТ 1641—64 со следующим дополнением: глазированную бумагу № 2 марки Б гладкости 100—250 с и 150—300 с упаковывают и маркируют отдельно.

5.2. Концы полотна бумаги в местах обрывов должны быть прочно склеены по всей ширине рулона без склеивания смежных слоев. Ширина места склейки не должна превышать 15 мм; расстояние от кромки до места склейки с каждой стороны не должно превышать 10 мм. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

5.3. Бумага должна транспортироваться в закрытых чистых транспортных средствах в упакованном виде.

5.4. Бумага листовая должна транспортироваться в горизонтальном положении.

5.5. Сбрасывание рулонов и кип в складах и при транспортировании не допускается.

5.6. Бумага должна храниться в закрытом складе, защищенной от атмосферных осадков и почвенной влаги.

НАЗНАЧЕНИЕ ТИПОГРАФСКОЙ БУМАГИ

Характер печатной продукции	Особенности технологии	Номер, марка, вид бумаги	Масса 1 м <sup>2</sup> в г
Несложная текстовая продукция, содержащая небольшое количество штриховых иллюстраций малого формата, издания небольшого срока службы	Печать на ролевых и листовых машинах	№ 3, машинной гладкости	63
То же, с небольшим объемом несложных иллюстраций линиатурой до 30 лин/см	То же	№ 3, глазированная	63
Текстовая продукция, содержащая небольшое количество штриховых иллюстраций малого формата, издания среднего срока службы	"	№ 2, марок А и Б, машинной гладкости	60, 62, 70
Текстовая продукция, содержащая штриховые и тоновые иллюстрации, линиатурой до 40 лин/см, издания среднего срока службы	"	№ 2, марок А и Б глазированная	60, 62, 70
Текстовая продукция, содержащая несложные штриховые иллюстрации, издания длительного срока службы	"	№ 1, марки А, машинной гладкости	60, 70, 80
То же, для изданий повышенной прочности	"	№ 1, марки Б, машинной гладкости	60, 70
Сложная текстовая продукция, содержащая штриховые и тоновые иллюстрации, линиатурой до 40 лин/см, издания длительного срока службы	"	№ 1, марки А, глазированная	60, 70
То же, издания повышенной прочности	"	№ 1, марки Б, глазированная	60, 70
Сложная текстовая продукция, содержащая сложные штриховые и тоновые иллюстрации, линиатурой до 48 лин/см, издания длительного срока службы	Печать на листовых машинах	№ 1, марки А, высокоглазированная	60
То же, издания с большим объемом иллюстраций большого формата	То же	№ 1, марки А высокоглазированная	70

Примечания:

1. Бумага массой 1 м<sup>2</sup> 70 г рекомендуется, главным образом, для листовой печати.
2. Бумага типографская № 3 рекомендуется только для малообъемных книг и брошюр.

Редактор *Т. И. Василенко*

Технический редактор *С. Ю. Миронова*

Корректор *С. Н. Ефимова*

Сдано в наб. 18.05.73

Подп. в печ. 25.06.73

0,5 п. л.

Тир. 12000