



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9569—79

Издание официальное

Б3 3—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**к ГОСТ 9569—79\* Бумага парафинированная. Технические условия**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Вводная часть	—	Обязательные требования к качеству продукции изложены в пп. 1.2, 2.2 (таблица 2, показатель 2)

\* Поправка действует на территории Российской Федерации.

(ИУС № 10 2001 г.)

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****БУМАГА ПАРАФИНИРОВАННАЯ**

Технические условия

Wax paper. Specifications

**ГОСТ  
9569—79\***Взамен  
ГОСТ 9569—65

ОКП 54 5332

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 мая 1979 г. № 1967 дата введения установлена

**01.01.81**

Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на парафинированную бумагу, предназначенную для упаковывания кондитерских изделий, медикаментов, металлоизделий и других изделий.

**1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ**

1.1. В зависимости от назначения бумага должна выпускаться следующих марок, указанных в табл. 1.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

★

\* Переиздание (июнь 1997 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1985 г. (ИУС 10—85)

© Издательство стандартов, 1979

© ИПК Издательство стандартов, 1997

Таблица 1

Марка	Наименование бумаги-основы по ГОСТ 16711—84	Применяемость
БП-1—25	Основа парафинированной бумаги марки ОДП—25, ОДПБ-25	Для внутренней подвертки кондитерских изделий на автоматах, выстилания ящиков, упаковывания медикаментов
БП-2—25	Основа парафинированной бумаги марки ОДП—25	Для упаковывания лезвий безопасных бритв
БП-3—35	Основа парафинированной бумаги марки ОДП—35	Для упаковывания металлоизделий
БП-4—28	Основа парафинированной бумаги марки ОДПН—28	Для упаковывания мелких металлоизделий
БП-5—28	Основа парафинированной бумаги марки ОДП-28, ОДП-25	Для упаковывания медикаментов

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.2. Допускается применение в качестве основы других видов бумаги при условии соответствия показателей парафинированной бумаги требованиям настоящего стандарта.

Для марок БП-1—25 и БП-5—28 виды бумаги-основы должны быть разрешены Министерством здравоохранения СССР для упаковывания пищевых продуктов.

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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4. Ширина рулонов устанавливается 750, 800, 830, 840 и 1050 мм с допускаемыми отклонениями  $\pm 2$  мм. Диаметр рулонов должен быть не менее 350 мм. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается выпуск бумаги в рулонах другой ширины. Масса рулона не должна превышать 80 кг.

1.5. Ширина бумаги в бобинах устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем. Диаметр бобин должен быть не более 300 мм.

Пример условного обозначения парафинированной бумаги марки БП-1—25:

*Бумага БП-1—25 ГОСТ 9569—79*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Показатели качества бумаги должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок					Метод испытания
	БП-1—25	БП-3—25	БП-3—35	БП-4—28	БП-5—28	
1. Массовая доля парафина, %	35—50	30—45	30—45	35—45	25—35	По п. 4.3
2. Сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	—	—	108 (1,1)	69 (0,7)	—	По ГОСТ 13525.8—86
3. Паропроницаемость, г/м <sup>2</sup> , не более	—	—	30	—	—	По ГОСТ 21472—81 и п. 4.4 настоящего стандарта
4. pH водной вытяжки	—	—	6,5—8,5	—	—	По ГОСТ 12523—77

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Для бумаги марок БП-1—25, БП-5—28 должен применяться нефтяной парафин для пищевой промышленности марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683—89.

При изготовлении парафинированной бумаги для упаковывания лезвий безопасных бритв должна применяться смесь, состоящая из 90—95 % нефтяного парафина для пищевой промышленности марок П-1 и П-2 по ГОСТ 23683—89 и 5—10 % церезина марок Ц-75 и Ц-80 по ГОСТ 2488—79.

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—89 и 20 % индустриального масла марок 12 или 20 по ГОСТ 20799—88.

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—89.

2.4. Бумага марок БП-1—25 и БП-5—28 не должна иметь запаха.

2.3; 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. При смятии бумаги парафин не должен осыпаться.

2.6. В бумаге марок БП-1—25 и БП-2—25 малозаметные складки, морщины, пятна и надрывы кромок допускаются, если масса листов с этими дефектами, определяемыми по ГОСТ 13525.5—68, не превышает 5 %.

2.7. Бумага должна быть намотана в рулоны и бобины плотно, без выступов и впадин.

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.

2.8; 2.9 **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 8047—93.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047—93.

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед определением показателя сопротивления продавливанию и испытания проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха  $65 \pm 2$  % и температуре  $20 \pm 2$  °С. Продолжительность кондиционирования — не менее 4 ч.

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.

4.3.1. *Аппаратура, посуда, реактивы*

Установка для экстрагирования типа аппарата Сокслета, состоящая из насадки для экстрагирования типа НЭТ-150 по ГОСТ 25336—82, холодильника типа ХСН или ХШ по ГОСТ 25336—82; колбы плоскодонной типа П-1—250—29/32 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колбонагреватель.

Плитка электрическая закрытого типа по ГОСТ 14919—83.

Шкаф сушильный с терморегулятором.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) по ГОСТ 25336—82.

Баня водяная.

Весы лабораторные с погрешностью не более 0,0001 г по ГОСТ 24104—88.

Экстрагенты органические: толуол по ГОСТ 5789—78, петролейный эфир по нормативно-технической документации, бензин по ГОСТ 8505—80.

4.2.—4.3.1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3.2. *Подготовка к испытанию*

Из листов бумаги для испытания вырезают три образца размером 100×100 мм и взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г.

Допускается использовать образцы других размеров площадью около 0,03 м<sup>2</sup>.

4.3.3. *Проведение испытания*

Навеску бумаги помещают в экстрактор так, чтобы уровень бумаги был на 1,0—1,5 см ниже уровня перелива в аппарате (верхнего уровня сифона). В колбу аппарата наливают 200 мл растворителя, затем соединяют экстрактор с холодильником и колбой. Аппарат устанав-

ливают на колбонагреватель или плитку при применении толуола или на водяную баню при применении петролейного эфира и бензина.

Количество переливов растворителя при экстрагировании должно составлять не менее трех. После окончания экстрагирования прекращают нагрев, поднимают холодильник и осторожно с помощью пинцета вынимают из экстрактора образцы бумаги. Образцы подсушивают на воздухе в течение 5—10 мин, а затем — в сушильном шкафу при температуре 120 °С до постоянной массы.

#### 4.3.4. *Обработка результатов*

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

$$X = \frac{m - \frac{m_1}{0,93}}{m_1} \cdot 100,$$

где  $m$  — масса воздушно-сухой парафинированной бумаги, г;

$m_1$  — масса абсолютно сухой бумаги после экстрагирования;

0,93 — коэффициент, учитывающий влажность бумаги-основы.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех определений, округленное до 1 %. Максимальные расхождения между результатами единичных определений не должны превышать 3 %.

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—88 или весы квадрантные.

#### 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  $100 \times 100$  мм, г;  
 $m_1$  — масса основы парафинированной бумаги площадью  $100 \times 100$  мм, г.

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

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

4.3а—4.3а.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4.4. Определение паропроницаемости парафинированной бумаги производят при температуре  $25 \pm 1$  °С и относительной влажности  $75 \pm 2$  % со следующим дополнением: чашки с образцами помещают в камеру для кондиционирования на 2 ч, затем чашки взвешивают, вновь выдерживают в камере в течение 2 ч и снова взвешивают.

Для вычисления паропроницаемости берут разницу в массе между двумя взвешиваниями.

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

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.

5.1. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.1.1.—5.1.5. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

5.2; 5.3. (Исключены, Изм. № 1).

#### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие бумаги требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — 1 год со дня изготовления бумаги.

#### 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 (ПБВХП), требования безопасности по ГОСТ 23683—89, а также требования безопасности, предусмотренные для производства бумаги и картона с пропиткой и покрытиями по нормативно-технической документации.

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.

7.3. При изготовлении и испытаниях парафинированной бумаги применяют средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—89.

Разд. 7. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 05.09.97. Подписано в печать 29.09.97.  
Усл. печ. л. 0,70. Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 143 экз. С947. Зак. 686.

---

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

**к ГОСТ 9569—79\* Бумага парафинированная. Технические условия**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Вводная часть	—	Обязательные требования к качеству продукции изложены в пп. 1.2, 2.2 (таблица 2, показатель 2)

\* Поправка действует на территории Российской Федерации.

(ИУС № 10 2001 г.)