

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ  
ВОДОСТОЙКАЯ**

**Технические условия**

**Waterproof abrasive paper. Specifications**

**ГОСТ  
10054-82**

**Срок действия с 01.01.83**

Настоящий стандарт распространяется на водостойкую бумажную шлифовальную шкурку, предназначенную для абразивной обработки различных материалов с применением и без применения смазочно-охлаждающей жидкости.

**1. РАЗМЕРЫ**

1.1. Шлифовальная шкурка должна выпускаться в рулонах и шлифовальных листах, размеры которых указаны в табл. 1.

**Таблица 1**

Рулоны		Листы	
Ширина, мм (пред. откл. $\pm 2,0$ )	Длина, м (пред. откл. $\pm 0,3$ )	Ширина, мм (пред. откл. $\pm 2,0$ )	Длина, мм (пред. откл. $\pm 5,0$ )
500; 650; 700; 750	50; 100	140; 230	320; 280; 310
950; 1000	30; 50	280	310
		320	320

**Примечание.** По заказу потребителя допускается изготовление рулоно- > и листов других размеров.

Пример условного обозначения водостойкой шлифовальной шкурки в рулоне, шириной **750** мм, длиной **50** м, на

влагопрочной бумаге, из зеленого карбида кремния, марки 64С, зернистости 16-П:

**750 X 50 М 64С 16-П ГОСТ 10054-82**

То же, шлифовального листа, шириной 230 мм, длиной 280 мм, на влагопрочной бумаге с полимерным латексным покрытием, из черного карбида кремния, марки 53С, зернистости 16-П:

**Л 230X280 Л1 53С 16-П ГОСТ 10054-82**

(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шкурка шлифовальная должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться зернистостей 16—М14 из шлифовальных материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Вид шлифматериала	Марка шлифматериала
Нормальный электрокорунд	13А; 14А; 13А
Зеленый карбид кремния	64С; 63С
Черный карбид кремния	54С; 53С; 51С

**Примечание.** По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки из других марок и зернистостей шлифматериалов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки в качестве основы должна применяться влагопрочная бумага по ГОСТ 10127-75 и отраслевой нормативно-технической документации на бумаге в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименование бумаги	Условное обозначение
Влагопрочная	М
Влагопрочная с полимерным латексным покрытием	Л1; Л2

**Примечание.** Если бумага не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шлифовальной шкурки указывать ее марку.

С. 3 ГОСТ 10054—12

2.4. Шлифматериал должен быть прочно связан с основой лаками марок ЯН-153 и ПФ-587 или другими водостойкими связками по отраслевой нормативно-технической документации.

2.5. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647—80' (шлифзерно и шлифпорошки с индексами П и Н) и по отраслевой нормативно-технической документации.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.6.1. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки в рулонах суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой не должна превышать 0,5% площади рулона.

**Примечание.** По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1,5% площади рулона.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.6.2. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.6.3. На рабочей поверхности листов суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, и с повреждениями кромок не должна превышать 0,5% площади листа.

**Примечание.** По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1% площади листа.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.6.4. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки не должна превышать значений, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Зернистость	Неравномерность толщины, мм, не более
16—8	0,12
6—М50	0,10
М40—М14	0,08

2.8. Прочность на разрыв шлифовальной шкурки должна соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

2.9. Режущая способность шлифовальной шкурки: должна соответствовать значениям, приведенным в табл. 6.

Таблица 5

Условное обозначение бумаги	Состояние шлифовальной шкурки	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях	
		продольном	поперечном
М	Сухая	156,5	78,5
	Влажная	78,5	39,0
Л1	Сухая	83,5	42,0
	Влажная	42,0	31,5
Л2	Сухая	83,5	42,0
	Влажная	38,0*; 42,0	24,5

\* По согласованию с потребителем.

Таблица 6

Зернистость	Режущая способность, г/мин, не менее	Зернистость	Режущая способность, г/мин, не менее
16	0,184	M63	0,030; 0,066*
12	0,175	M50	0,030; 0,050*
10	0,170	M40	0,020; 0,035*
8	0,165	M28	0,006; 0,007*
6	0,140	M20	0,004; 0,005*
5	0,124	M14	0,003; 0,004*
4	0,080		

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.6.1 и 2.6.3 должны подвергаться не менее 1% рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов от партии, но не менее 3 шт., п. 2.9—0,1%, но не менее трех рулонов или пакетов.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.2.1. Партия должна состоять из шлифовальной шкурки одной

## С. 5 ГОСТ 10054–82

характеристики, изготовленной за одну смену и одновременно предъявленной к приемке по одному документу.

3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.3.1. Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шкурки, пакетов листов.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

3.4. Периодическим испытаниям должна подвергаться продукция (один из размеров рулонов, листов), выдержавшая приемочный контроль по п. 3.2, на соответствие требованиям пп. 2.7 и 2.8 0,5% рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов зернистостей 16; 8; 5 и М40, но не менее 3 шт., п. 2.8 на всех видах основ.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.5. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Определение прочности на разрыв шлифовальной шкурки в сухом состоянии по ГОСТ 6456–82.

4.1.1. Прочность на разрыв шлифовальной шкурки во влажном состоянии определяют следующим образом: приготовленные образцы шлифовальной шкурки перед испытанием замачивают в воде при температуре  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение двух часов. Избыток воды снимают фильтровальной бумагой и немедленно проводят испытание по ГОСТ 6456–82.

4.2. Метод определения режущей способности шлифовальной шкурки — по ГОСТ 6456–82 с дополнениями, указанными в пп. 4.2.1, 4.2.2.

4.2.1. Перед испытанием образцы шлифовальной шкурки подвергаются досушиванию в течение одного часа при температуре  $(100 \pm 5)^\circ\text{C}$ .

4.2.2. Режущая способность шлифовальной шкурки определяется при:

усилии прижима — 25,5 Н; ;

времени шлифования — 5 мин.

Испытание шлифовальной шкурки зернистостей 16–М40 проводится с обдувом воздухом.