

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
ТКАНЕВАЯ ВОДОСТОЙКАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 13344-79

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
ТКАНЕВАЯ ВОДОСТОЙКАЯ

Технические условия

**Waterproof abrasive cloth.
Specifications**

ГОСТ
13344-79

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на водостойкую тканевую шлифовальную шкурку, предназначенную для абразивной обработки различных материалов с применением и без применения смазочно-охлаждающей жидкости на основе воды, масла, керосина и т.п.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться типов:

1 — для машинной и ручной обработки древесины, пластмасс, лаковых покрытий и сплавов с низкой твердостью;

2 — для машинной и ручной обработки твердых и прочновязких металлов и сплавов.

1.2. (Исключен, Изм. № 1).

1.3. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться видов:

О — однослойная;

Д — двухслойная.

1.4. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться в рулонах, размеры и зернистости которых должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Вид шлифовальной шкурки	Зернистость	Ширина, мм (пред. откл. ±15)	Длина, мм (пред. откл. ±0,3)
О	50—М40	600; 725; 745; 775; 800; 820; 840	20; 30
Д	50—М40	725; 745; 775; 800; 820; 840	20

Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление рулонов шириной более 840 мм и длиной более 30 м.

2. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки из других марок и зернистостей шлифовальных материалов или их смесей.

Пример условного обозначения водостойкой тканевой двухслойной шлифовальной шкурки типа 2 шириной 820 мм, длиной 20 м на тканевой основе из гладкокрашеной утяжеленной саржи, из зеленого карбида кремния марки 63С, зернистостей 40-Н и 25-П, на фенолоформальдегидной смоле:

Д2 820x20 УГ 63С 40-Н/25-П СФЖ ГОСТ 13344-79

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться из нормально-го электрокорунда марок 15А, 14А и 13А; белого электрокорунда марок 25А, 24А и 23А; черного карбида кремния марок 55С, 54С и 53С; зеленого карбида кремния марок 64С и 63С.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Для изготовления шлифовальной шкурки должны применяться ткани по ГОСТ 3357, ГОСТ 19196, саржа специальная прочная (СП), саржа средняя № 1 гладкокрашенная (С1Г), саржа утяжеленная (УГ), полудвунитка гладкокрашенная (П).

Примечания:

1. Допускается применение других тканей, в том числе из синтетических волокон.

2. Если ткань не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шкурки указывать артикул ткани.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

С. 3 ГОСТ 13344-79

2.3. Шлифовальный материал должен быть прочно связан с основной фенолоформальдегидной смолой марок СФЖ-3038 и СФЖ-3039 по ГОСТ 20907, лаком марки ЯН-153 по нормативно-технической документации (НТД).

Примечание. Допускается применение других связок по своим физико-механическим свойствам не хуже указанных.

2.4. Зерновой состав шлифовальных материалов — по ГОСТ 3647 с индексами П и Н.

Примечание. По заказу потребителя допускается применение шлифовальных материалов с содержанием основной фракции 65 % и более.

2.5. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.6. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, не должна превышать 0,5 % площади рулона для зернистостей 25 и 20.

Для шкурки других зернистостей суммарная площадь указанных дефектов должна быть не более 1 % площади рулона.

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки должна соответствовать значениям, указанным в табл. 3.

Таблица 3*

Зернистость	Неравномерность толщины, мм, не более
50	0,28
40; 32	0,15
25; 20	0,08
16—10	0,06
8 и мельче	0,05

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Прочность на разрыв и удлинение воздушно-сухой шлифовальной шкурки должны соответствовать значениям, указанным в табл. 4.

* Табл. 2. (Исключена, Изм. № 1).

Примечание. Значения разрывной нагрузки и удлинения тканей, не предусмотренные табл. 4, должны быть не менее, чем для ткани П.

2.10. Показатели прочности закрепления абразивных зерен указаны в приложении 2.

2.9, 2.10. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2.11. Режущая способность шлифовальной шкурки при условиях шлифования, указанных в приложении 1, должна соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Зернистость	Режущая способность, мм ³ /мин, не менее	
	карбидкремниевой	электрокорундовой
40/25	948	—
50	612	806
40	510	707
32	330	659
25	294	565
20	271	377
16	185	236
12	141	200
10	130	153
8	95	98
6	66	72
5	58	59
4	53	55
M63	51	47
M50	43	39
M40	35	27

2.12. Коэффициент водостойкости (отношение режущей способности шлифовальной шкурки, выдержанной в воде, к режущей способности сухой шлифовальной шкурки) должен быть не менее 0,75.

2.11, 2.12. (Введены дополнительно, Изм. № 3).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нерабочей поверхности рулона должны быть четко нанесены не более чем через каждые 150 мм в поперечном и продольном направлениях:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение шлифовальной шкурки (без обозначений типа, вида, размеров);
- в) номер партии.

Примечания.

2.1. (Исключено, Изм. № 1).

2. На двухслойной шкурке должна быть указана зернистость нижнего слоя. Например, при изготовлении двухслойной шкурки зернистостей 40-Н/25-П указывают зернистость нижнего слоя — 40-Н.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.2. Намотка шлифовальной шкурки в рулоны должна быть плотной и ровной, не допускающей образования морщин, складок и мятых участков.

Торцевая поверхность должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать 20 мм. При установке рулона на торец выступающие кромки не должны сминаться более чем на 7 мм.

5.3. Рулоны шлифовальной шкурки должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8273 и ГОСТ 2228 или другими упаковочными материалами. Слои упаковочной бумаги должны надежно закрывать торцы рулонов и обеспечивать сохраняемость рулонов шкурки при транспортировании.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.4. На упакованном рулоне должна быть наклеена этикетка или нанесен штамп с четко обозначенными сведениями:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение шлифовальной шкурки;
- в) дата выпуска и номер партии;
- г) штамп технического контроля.

Примечание. На рулоне шлифовальной шкурки, изготовленной с применением лака марки ЯН-153 или аналогичных материалов, должна быть наклеена этикетка с указанием условий хранения и транспортирования.

(Измененная редакция, Изм. № 1).