

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕПРОГРАФИЯ

ДЖЕККЕТЫ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 13.307—83
(СТ СЭВ 3755—82)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 778.1:006.354 Группа Т70

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Репрография. ДЖЕККЕТЫ Общие технические условия

Reprography. Jackets. General technical requirements

ГОСТ 13.307—83

(СТ СЭВ 3755—82)

ОКСТУ 0013

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 января 1983 г. № 293 срок действия установлен

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на джеккеты формата 105×148 мм, предназначенные для монтажа микрофильмов типа МО-16 и МО-35 по ГОСТ 13.301—75.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3755—82.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Устанавливаются следующие типы джеккетов:

для микрофильма МО-16 (пять фильмовых каналов)—Д5—16;

для микрофильмов МО-16 (три фильмовых канала) и МО-35 (один фильмовый канал) — Д3—16/1—35;

для микрофильмов МО-35 (два фильмовых канала) и МО-16 (один фильмовый канал) — Д2—35/1—16;

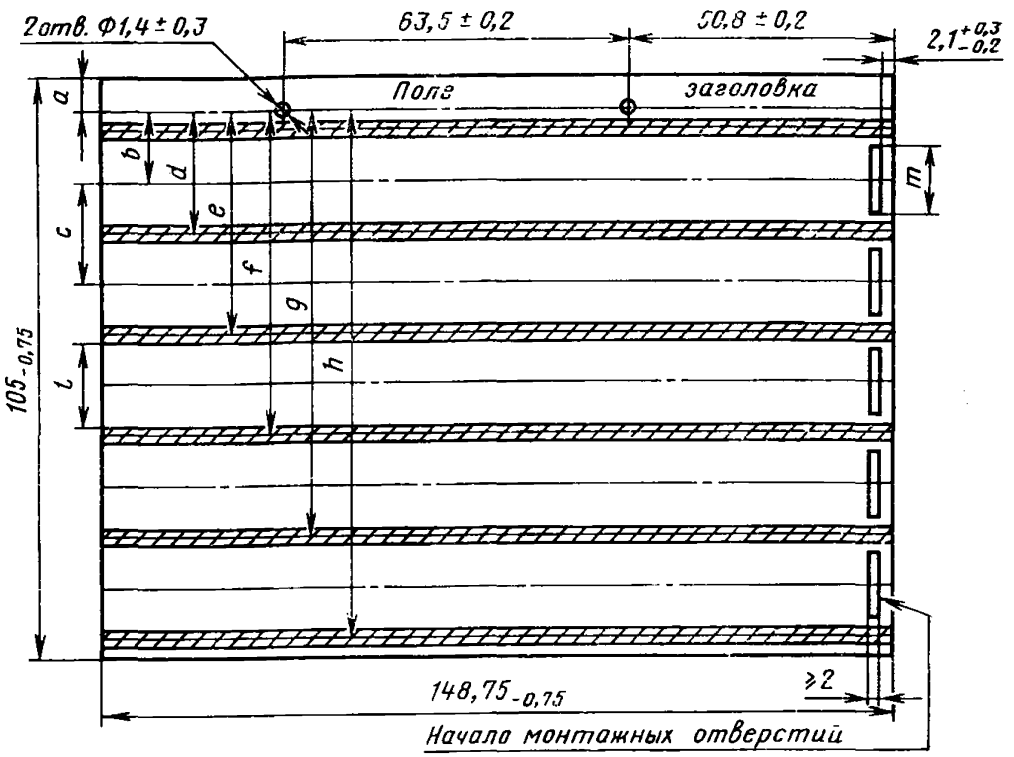
для микрофильма МО-35 (два фильмовых канала) — Д2—35.

1.2. Основные размеры джеккетов по лицевой стороне должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице. Толщина джеккета не должна превышать 0,3 мм.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983



a—расстояние базовых отверстий от верхнего края джеккета; *b*—расстояние между осевой линией базовых отверстий и средней линией первого фильмового канала; *c*—расстояние между средними линиями смежных фильмовых каналов; *d*, *e*, *f*, *g*, *h*—расстояния между осевой линией базовых отверстий и средней линией перемычки 1, 2, 3, 4 и 5 фильмового канала соответственно; *l*, *m*—соответственно ширина фильмового канала и его монтажного отверстия

Черт. 1

1.3. Предельные отклонения размеров, указанных без допуска, за исключением толщины пленки-основы и защитной пленки, а также ширины фильмового канала должны составлять ±0,15 мм.

1.4. Условное обозначение джеккета должно состоять из условного обозначения типа джеккета, категории качества и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения джеккета категории качества А с двумя фильмовыми каналами для МО-35:

ДА2—35 ГОСТ 13.307—83

То же, для джеккета категории качества Б с тремя каналами для МО-16 и одним каналом для МО-35:

ДБ3—16/1—35 ГОСТ 13.307—83

мм

Условное обозначение параметра	Зависимость параметра от типа джеккета				
	Д5—16	Д3—16/1—35	Д2—35/1—16	Д2—35	
				вариант 1	вариант 2
a	8,5	8,5	6,5	24,5	6,5
b	11,65	11,65	21,25	21,25	29,25
c для:					
МО-16	18,5	18,5	—	—	—
МО-35	—	—	38,1	38,1	46,9
МО-16 и МО-35	—	28,3	28,3	—	—
d	20,9	20,9	40,3	40,3	48,0
e	39,4	39,4	78,4	78,4	57,4
f	57,9	57,9	96,9	—	94,9
g	76,4	96,0	—	—	—
h	94,9	—	—	—	—
e для:					
МО-16	$\geqslant$16,4	$\geqslant$16,4	$\geqslant$16,4	—	—
МО-35	—	$\geqslant$35,4	$\geqslant$35,4	$\geqslant$35,4	$\geqslant$35,4
m для:					
МО-16	$16,25^{+0,7}$	$16,25^{+0,7}$	$16,25^{+0,7}$	—	—
l для:					
МО-35	—	$35,4^{+1,1}$	$35,4^{+1,1}$	$35,4^{+1,1}$	$35,4^{+1,1}$
Толщина пленки-основы, не менее	0,075				
Толщина защитной пленки, не более для категорий:					
А	0,014				
Б	0,025				

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материалы, применяемые для изготовления джеккетов, должны быть химически нейтральны по отношению к микрофильму.

2.2. Защитная пленка и пленка-основа должны быть прозрачными, бесцветными, без воздушных пузырьков и повреждений по всей поверхности фильмовых каналов.

2.3. Джеккеты должны быть устойчивы к воздействию температуры не менее 80 °С.

2.4. Прочность соединения пленок должна быть такой, чтобы отслаивание защитной пленки в месте шва при нагрузке 0,3 Н не превышало 7 мм.

2.5. Суммарная диффузная оптическая плотность защитной пленки и пленки-основы не должна превышать 0,1.

2.6. Поле для заголовка должно располагаться на пленке-основе с лицевой стороны джеккета. Оно должно быть светонепроницаемым и пригодным для нанесения надписей.

2.7. Отклонение джеккета от плоскостности не должно превышать 4 мм.

2.8. Джеккеты в стопе должны свободно отделяться друг от друга.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль качества джеккетов следует проводить не ранее, чем через 48 ч после изготовления.

3.2. Выявление механических повреждений пленки-основы или защитной пленки и несклеенных мест проводится визуально.

3.3. Линейные размеры должны проверяться измерительным инструментом, обеспечивающим измерение с погрешностью ±0,05.

3.4. Испытания на прочность соединения защитной пленки и пленки-основы должны проводиться в следующем порядке:

параллельно шву с обеих сторон подрезают защитную пленку;

край подрезанной полоски отделяют на длину 10 мм;

джеккет закрепляют на жесткой вертикальной плоскости, как показано на черт. 2, защитной пленкой наружу;

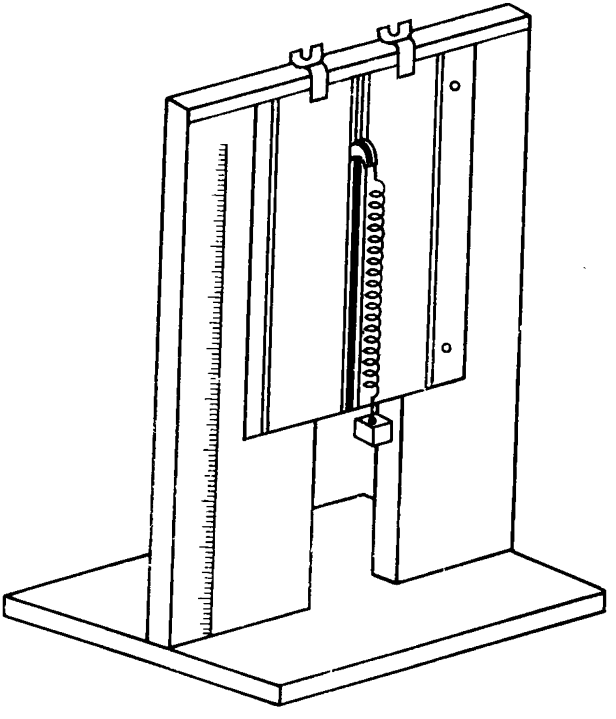
к отделенному участку пленки прикладывают усилие в соответствии с п. 2.4. Груз прикрепляют с помощью зажима на стальной проволоке диаметром 0,5 мм, чтобы он находился ниже края джеккета;

время действия усилия должно составлять 1 м, после чего измеряют, на сколько опустился груз.

3.5. Испытание на отклонение от плоскости проводят следующим образом: из партии джеккетов в количестве 100 шт. 50 из них укладывают на плоскую поверхность лицевой стороной вверх и 50 шт. — лицевой стороной вниз. Испытания проводят в течение 6 ч. при температуре (23±2)°С и относительной влажности от 55 до 70 %. Отклонение измеряется с помощью шкалы, перпендикулярной к плоскости в месте изгиба.

3.6. Для проведения испытания на свободное отделение друг от друга произвольно отбирают 100 джеккетов. Джеккеты акклиматизируются в течение 24 ч при температуре (23±2)°С и относительной влажности (50±2)%. Затем их выдерживают под наг-

рузкой 50 Н при температуре (45±3)°С в течение 24 ч. После снятия нагрузки джеккеты акклиматизируются в течение 6 ч при температуре (23±2) °С и относительной влажности (50±2) %. По окончании испытания джеккеты должны вручную без повреждений отделяться друг от друга.



Черт. 2

3.7. Диффузная плотность джеккета должна определяться в соответствии с ГОСТ 10691.0—73 денситометром типа I.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. При упаковке джеккеты должны укладываться в коробке полем для заголовка вверх, отверстиями для монтажа микрофильма вправо.

4.2. Джеккеты следует укладывать по 500 шт. в коробке, четыре коробки должны упаковываться в коробки для транспортиро-

вания из картона, толщина которого должна быть не менее 1,25 мм. Коробки должны обеспечивать защиту джеккетов от механических повреждений и попадания влаги во время транспортирования и хранения. Тара с джеккетами должна транспортироваться в закрытом транспорте.

4.3. На этикетке, наклеенной на коробку для транспортирования, должны быть указаны:

условное обозначение джеккетов;

количество джеккетов в коробке;

дата изготовления;

предприятие-изготовитель (товарный знак);

условия хранения (температура, влажность).

4.4. Каждая поставляемая партия джеккетов должна сопровождаться документами, удостоверяющими их соответствие требованиям настоящего стандарта, и техническими условиями на данную продукцию.

4.5. Джеккеты, упакованные в коробки, должны храниться в сухом закрытом помещении, при температуре окружающего воздуха от 5 до 35 °С и относительной влажности воздуха не более 70 %.

Редактор *С. И. Бобарыкин*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. Б. Жуховцева*

Сдано в наб. 03.02.83 Подп. к печ. 23.03.83 0,5 п. л. 0,38 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 434