



ГОСТ 6810-2002

(Измененная редакция. Изм. № 1)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт бумаги», Техническим комитетом по стандартизации ТК 157 «Древесная масса. Бумага, картон и изделия из них»

2 ВНЕСЕН Госстандартом России

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 7 от 3 сентября 2002 г., по переписке)

За принятие проголосовали

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|------------------------------------|---|
| Армения | AM | Армгосстандарт |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |



| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|------------------------------------|---|
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызстан | | Кыргызстандарт |
| Российская Федерация | RU | Госстандарт России |
| Туркменистан | TM | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |
| Узбекистан | UZ | Узгосстандарт |
| Украина | UA | Госстандарт Украины |

(Измененная редакция. [Поправка](#), ИУС 5-2004)

4 Настоящий стандарт разработан с учетом основных нормативных положений европейского стандарта EN 233:1999 «Стеновые покрытия в рулонах. Требования для готовых бумажных, виниловых и полимерных стеновых покрытий» (EN 233:1999 «Wallcoverings in roll form. Specification for finished wallpapers, wall vinyls and plastics wallcoverings»).

(Измененная редакция. Изм. № 1)

5 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 18 июня 2003 г. № 197-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 6810-2002 (EN 233-89) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2003 г.

6 Взамен [ГОСТ 6810-86](#)



СОДЕРЖАНИЕ

[1 Область применения](#)

[2 Нормативные ссылки](#)

[3 Определения](#)

[4 Классы, типы, виды, марки, размеры](#)

[5 Технические требования](#)

[6 Правила приемки](#)

[7 Методы испытаний](#)

[8 Транспортирование и хранение](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ А Назначение обоев по маркам](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ Б Пояснения к маркам обоев и их потребительским свойствам при эксплуатации](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ В Графические символы для обозначения характеристик \(свойств\) обоев при эксплуатации](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ Г Условное обозначение обоев](#)

[ПРИЛОЖЕНИЕ Д Образец оформления этикетки \(бандероли\) обоев](#)

ГОСТ 6810-2002

(Измененная редакция. Изм. № 1)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБОИ

Технические условия

Wallpaper.
Specifications



Дата введения 2003-09-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на обои бумажные; виниловые и текстильные на бумажной основе, а также на основе из нетканых композиционных материалов, предназначенные для оклейки стен и потолков жилых и общественных зданий.

Стандарт применим для бордюров и фризов.

Стандарт не распространяется на фотообои, обои из стекловолокна (или с покрытием из стекловолокна) и на обои, изготовленные из текстильных материалов полностью или с применением их в качестве основы.

Требования, обеспечивающие безопасность продукции для жизни и здоровья населения, охраны окружающей среды, изложены в [5.4](#), таблице 1 (показатели 1, 2, 3, 6)

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

[ГОСТ 111-2001](#) Стекло листовое. Технические условия

ГОСТ 334-73 Бумага масштабнo-координатная. Технические условия

[ГОСТ 427-75](#) Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 489-88 Бумага копировальная. Технические условия

[ГОСТ 1770-74](#) Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия



[ГОСТ 3560-73](#) Лента стальная упаковочная. Технические условия

[ГОСТ 5530-2004](#) Ткани упаковочные и технического назначения из лубяных волокон. Общие технические условия

[ГОСТ 6709-72](#) Вода дистиллированная. Технические условия

ГОСТ 6749-2005 Бумага-основа для обоев. Технические условия

[ГОСТ 7502-98](#) Рулетки измерительные металлические. Технические условия

[ГОСТ 8047-2001](#) ([ИСО 186-94](#)) Бумага и картон. Правила приемки. Отбор проб для определения среднего качества

[ГОСТ 8273-75](#) Бумага оберточная. Технические условия

[ГОСТ 8702-2005](#) Обои, цветные бумага, картон и изделия из них. Методы определения устойчивости окраски к свету в условиях искусственного освещения (ксеноновая лампа)

[ГОСТ 8828-89](#) Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Общие технические условия

[ГОСТ 10354-82](#) Пленка полиэтиленовая. Технические условия

[ГОСТ 12026-76](#) Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия

[ГОСТ 13525.7-68](#) Бумага и картон. Метод определения влагопрочности

[ГОСТ 14192-96](#) Маркировка грузов

[ГОСТ 15846-2002](#) Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 18251-87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 18510-87 Бумага писчая. Технические условия

[ГОСТ 20259-80](#) Контейнеры универсальные. Общие технические условия



ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

[ГОСТ 25951-83](#) Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

[ГОСТ 26663-85](#) Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

ГОСТ 29224-91 (ИСО 386-77) Посуда лабораторная стеклянная. Термометры жидкостные стеклянные лабораторные. Принципы устройства, конструирования и применения

[ГОСТ 29230-91](#) ([ИСО 835-4-81](#)) Приборы лабораторные стеклянные. Пипетки градуированные. Часть 4. Пипетки выдувные

[ГОСТ 30113-94](#) (ИСО 2470-77) Бумага и картон. Метод определения белизны

ГОСТ 30266-95 Мыло хозяйственное твердое. Общие технические условия

[ГОСТ 30834-2002](#) (ЕН 235-89) Обои. Определения и графические символы

[ГОСТ 3749-77](#) Угольники поверочные 90°. Технические условия

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

3 Определения

В настоящем стандарте для классификации и характеристик обоев применяют определения по [ГОСТ 30834](#).

4 Классы, типы, виды, марки, размеры

4.1 Обои изготовляют классов: бумажные; на основе нетканого композиционного материала для обоев с отделкой верхней



стороны; виниловые и текстильные, изготавливаемые на бумажной основе или на основе нетканого композиционного материала для обоев.

Нетканый композиционный материал для обоев - бумагоподобное полотно, изготовленное из смеси натуральных (целлюлозных и др.) и химических волокон. Допускается наименование: «Обои на флизелиновой основе».

(Измененная редакция. Изм. № 1)

4.2 Бумажные и виниловые обои изготавливают двух типов по фактуре поверхности:

1 - гладкие;

2 - рельефные.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

4.3 Обои изготавливают следующих видов:

- тисненные, в том числе тисненные окрашенные, тисненные с раппортом, тисненные дуплекс;

- профильные, в том числе профильные вспененные, профильные химически или механически тисненные;

- велюровые;

- металлизированные, в том числе ламинированные металлическим слоем на основе фольги или металлизированной пленки, с металлическим эффектом;

- для последующей отделки (необработанное полотно);

- декорированные природным веществом или текстильными нитями.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

4.4 Обои в декоративном исполнении изготавливают с фоном без печатного рисунка; с фоном и печатным рисунком; без фона с печатным рисунком.



Обои могут изготавливаться в комбинации указанных видов и декоративных исполнений, а также в другом декоративном исполнении при условии соответствия качества продукции требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

4.5 Марки

В зависимости от устойчивости верхней стороны к истиранию при наклеивании и эксплуатации обои изготавливают следующих марок:

В-0 - водостойкие при наклеивании;

В-1 - водостойкие при эксплуатации;

М-1 - устойчивые к мытью (моющиеся);

М-2 - с высокой устойчивостью к мытью;

М-3 - устойчивые к трению;

С - устойчивые к сухому истиранию.

Назначение обоев по маркам указано в приложении [А](#).

Пояснения к маркам обоев указаны в приложении [Б](#).

Обои марок В-1, М-1, М-2 и М-3 могут изготавливаться гуммированными.

4.6 Основные параметры и размеры

4.6.1 Обои изготавливают в рулонах с кромками или без них.

4.6.2 Длина полотна (номинальная) должна быть: в рулоне обоев и фризов - не менее 10,05 м; в рулоне и полосе бордюра - не менее 5,00 м.

Максимальная длина полотна обоев, поступающих в розничную торговлю, рекомендуется не более 42,00 м.

(Измененная редакция. Изм. № 1)



4.6.3 Полезная ширина должна быть: обоев предпочтительно 530 мм, бордюров - не менее 12 мм, фризов - не менее 240 мм.

Изготовление обоев с полезной шириной 470, 500, 750 мм и более допускается по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

4.6.4 Предельные отклонения от номинальных размеров не должны превышать: минус 1,5 % от длины полотна в рулоне обоев, бордюров и фризов; ± 2 мм - для полезной ширины обоев, бордюров и фризов.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

4.6.5 Ширина кромки по каждой стороне полотна должна быть (15 ± 1) мм (номинальная).

4.6.6 Кромки полотна обоев должны быть прямолинейными и параллельными.

4.6.7 Обои и фризы изготавливают в рулонах, бордюры - в рулонах или в виде полос, сложенных «гармошкой».

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

5 Технические требования

5.1 Обои должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.2 Бумага для обоев - по [ГОСТ 6749](#) и другой нормативной и технической документации (НД).

5.3 Для обоев без фона, кроме обоев видов: «для последующей отделки (необработанное полотно)» и «декорированные природным веществом или текстильными нитями», применяют основу белизной не менее 76,0 %.

(Измененная редакция. Изм. № 1)



5.4 Показатели качества обоев должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

| Наименование показателя | Норма | Метод испытания |
|---|---|--|
| 1 Устойчивость окраски к свету, баллы, не менее: удовлетворительная | 4* | По ГОСТ 8702 и 7.5 настоящего стандарта |
| хорошая | 5 | |
| очень хорошая | 6 | |
| отличная | 7 | |
| 2 Устойчивость к истиранию, число истираний | По таблице 2 | По 7.3 настоящего стандарта |
| 3 Разрушающее усилие во влажном состоянии (в машинном направлении), Н, не менее | 6 | По ГОСТ 13525.7 и 7.4 настоящего стандарта |
| 4 Белизна, %, не менее | 70,0** | По ГОСТ 30113 |
| 5 Устойчивость рельефа тиснения для обоев тисненых дуплекс, %, не менее | 70 | По 7.6 настоящего стандарта |
| 6 Вредные вещества, выделяемые обоями при | ПДК и метод определения показателя устанавливают в межгосударственных | |



| Наименование показателя | Норма | Метод испытания |
|--|---|-----------------|
| эксплуатации в воздушную среду жилых и общественных зданий, концентрация, мг/м ³ | санитарных норм и правил, при их отсутствии, в нормативных документах национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора*** | |
| <p>* Для марок В-1 и М.</p> <p>** Для обоев гладких с белым фоном, предназначенных для оклейки потолков.</p> <p>*** На территории Российской Федерации действуют СанПиН 2.1.2.729-99.</p> <p>Примечание - Нормы показателей устойчивости окраски к свету, устойчивости к истиранию не регламентируются для обоев для последующей отделки (необработанное полотно) и декорированных природным веществом или текстильными нитями.</p> | | |

(Измененная редакция. [Поправка](#), ИУС 5-2004)

(Измененная редакция. Изм. № 1)

Таблица 2



| Марка обоев | Устойчивость к истиранию, число истираний, не менее, на аппарате (приборе) | | Испытательная среда |
|-------------|--|--------|--|
| | ИКБ-4 | ИКБ-3м | |
| В-0 | 5 | 5 | Вода дистиллированная или деионизованная |
| В-1 | 20 | 15 | Вода дистиллированная или деионизованная |
| М-1 | 30 | 35 | 2 %-ный раствор хозяйственного мыла |
| М-2 | 100 | 100 | 2 %-ный раствор хозяйственного мыла |
| М-3 | 40 | - | Абразивная смесь |
| С | 20 | 6 | - |

5.5 По техничности исполнения обои должны отвечать следующим требованиям:

верхняя сторона не должна иметь пятен, полос и контрастных включений;

смещение отдельных элементов рисунка не должно превышать 1,0 мм; для обоев, изготовленных способом высокой печати, смещение не должно превышать 2,0 мм;

несовмещение контура печатных элементов рисунка и рельефа тиснения по рисунку для тисненых обоев не должно превышать 1,5 мм;



малозаметные подтеки, пятна (кроме масляных) и непропечатки рисунка размером от 1,5 до 2,0 мм включительно (в наибольшем измерении) допускаются, если их общее количество не превышает пяти штук на каждом метре длины полотна, а размером более 2,0 мм - не допускаются.

5.6 Обои не должны иметь механических повреждений полотна, морщин, складок, разрывов кромки. Обрез по линии кромок должен быть чистым и прямолинейным, края полотна должны быть параллельными; наличие несклеенных участков и краев (кромок) полотна обоев тисненых дуплекс не допускается.

5.7 В рулоне обоев длиной полотна до 42,00 м склейки полотна не допускаются. В рулоне длиной полотна от 42,00 м до 750,00 м допускается не более одной склейки, свыше 750,00 м - не более двух склеек. Склеивание смежных слоев в рулоне не допускается.

Формирование рулонов обоев из составных частей полотна не допускается.

5.8 Намотка рулонов должна быть плотной, боковая поверхность (торец) - ровной, при этом размер выступов по торцам рулона, определяемый по [7.2.1.3](#), должен быть не более 1 % ширины полотна обоев.

5.9 Каждый рулон обоев должен быть намотан верхней стороной полотна наружу. Допускается намотка верхней стороной внутрь, при этом образец обоев размером не менее 10´10 см с фрагментом запечатанного рисунка должен быть вложен верхней стороной под пленку или бандероль. Допускается отгибать не менее 10 см полотна верхней стороной наружу от конца его намотки в рулоне, упакованном в полимерную пленку.

5.10 При наличии кромки линия ее обреза должна быть обозначена сплошной чертой, штрихом или пунктиром. На кромку допускается наносить сведения о номере рисунка, его направлении, риски, указывающие чередование раппорта, наименование изготовителя, настроечные шкалы, приводочные метки.

5.11 При стыковке (совмещении) рисунка по линии обреза кромок не должно быть его искажения.



5.12 Графические символы для обозначения обоев в соответствии с их характеристиками (свойствами) указаны в приложении В.

5.13 Отходы обоев в сфере производства и потребления утилизируются как бумажная макулатура, если в их маркировке нет других указаний.

5.14 Упаковка

5.14.1 Каждый рулон обоев с номинальной длиной полотна не более 42,00 м должен быть упакован в прозрачную полимерную термоусадочную пленку по НД с полной защитой торцов рулона обоев.

5.14.2 Рулоны обоев, упакованные по [5.14.1](#), укладывают в транспортную тару - упаковочную единицу (ящики из гофрированного или коробочного картона по НД, в мешки бумажные или полиэтиленовые по НД, в кипы). По согласованию изготовителя с потребителем при перевозке обоев в закрытых транспортных средствах в качестве тары - упаковочной единицы допускается использовать контейнеры-тележки по НД.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается укладывать упакованные по 5.14.1 бордюры и фризы в упаковочную единицу вместе с рулонами обоев.

Формирование грузовых мест в транспортные пакеты производится по [ГОСТ 26663](#).

(Измененная редакция. Изм. № 1)

5.14.3 Рулоны обоев с кромками, исключая гуммированные, допускается не упаковывать в полимерную пленку, при этом они должны быть заклеены бандеролью - полоской бумаги по НД шириной не менее 50 мм.

5.14.4 Масса брутто упаковочной единицы (ящик, мешок, кипа) не должна превышать 15 кг, при использовании труда женщин - не более 7 кг.

5.14.5 В каждой упаковочной единице должно быть упаковано одинаковое количество рулонов обоев одного артикула и одной партии. Допускается не более одной упаковочной единицы с меньшим количеством рулонов.



5.14.6 При внутригородских и иногородних перевозках в контейнерах по [ГОСТ 20259](#) кипы упаковывают в два слоя оберточной бумаги по [ГОСТ 8273](#) с массой бумаги площадью 1 м^2 не менее 100 г (при использовании оберточной бумаги марок А, Б - не менее 80,0 г, 0₁ и 0₂ - не менее 90,0 г) или в полимерную пленку по [ГОСТ 10354](#) или по [ГОСТ 25951](#), или по другому НД с загибанием упаковочного материала на торцы и перевязывают в двух местах по краям шпагатом по НД или упаковочной лентой по [ГОСТ 3560](#).

Торцы кип должны быть полностью закрыты упаковочным материалом.

5.14.7 При иногородних перевозках без контейнеров (без перевалок в пути следования с одного вида транспорта на другой и без перегрузок на железнодорожном транспорте) кипы упаковывают не менее чем в пять слоев оберточной бумаги или в полимерную пленку по [5.14.6](#); при перевозках с перевалкой в пути следования с одного вида транспорта на другой и с перегрузкой на железнодорожном транспорте кипы упаковывают дополнительно в два слоя водонепроницаемой бумаги по [ГОСТ 8828](#) или упаковочной ткани по ГОСТ 5530.

5.14.8 Для кип, упакованных в полимерную пленку, вместо обвязки шпагатом допускается применять запайку концов пленки в термоусадочной камере.

5.14.9 При отправке в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности обои упаковывают и маркируют по [ГОСТ 15846](#).

5.14.10 Рулоны обоев длиной полотна свыше 42,00 м при перевозке автомобильным и железнодорожным транспортом в контейнерах должны быть упакованы в три слоя оберточной бумаги по [5.14.6](#), с загибанием на торцы внахлест и заклежкой концов тонким слоем клея по НД или клеевой лентой по НД, перевязаны в двух местах по краям шпагатом по НД или оклеены клеевой лентой по [ГОСТ 18251](#).

5.14.11 При иногородних перевозках без контейнеров (без перевалок в пути следования с одного вида транспорта на другой и без перегрузок на железнодорожном транспорте) рулоны длиной полотна более 42,00 м должны быть упакованы не менее чем в пять слоев оберточной бумаги по [5.14.6](#) с загибанием на торцы внахлест и заклежкой концов; при перевозках с перевалками в пути следования с одного вида транспорта на другой и с перегрузкой



на железнодорожном транспорте рулоны дополнительно упаковывают в два слоя водонепроницаемой бумаги по [ГОСТ 8828](#) или упаковочной ткани по ГОСТ 5530.

5.14.12 При внутригородских перевозках закрытыми автомашинами по согласованию с потребителем допускается рулоны длиной полотна более 42,00 м не упаковывать, при этом конец полотна обоев по ширине рулона должен быть заклеен клеевой лентой по ГОСТ 18251 или другому НД или тонким слоем клея по НД.

5.14.13 Допускается использовать для упаковывания кип и рулонов длиной полотна более 42,00 м отходы обоев и бумаги для обоев, а также полимерную пленку по [5.14.6](#).

5.14.14 На ящиках, мешках, кипах и контейнерах-тележках должны быть наклеены образцы упакованных обоев размером не менее 10´10 см. Допускается не наклеивать образцы на контейнеры-тележки, прозрачные полиэтиленовые мешки и кипы, завернутые в прозрачную полимерную пленку, с рулонами, намотанными верхней стороной наружу.

5.15 Маркировка

5.15.1 Маркировка каждого рулона обоев фризов, бордюров, а также полос бордюров должна быть четкой, доступной для потребителя при знакомстве с продукцией без нарушения ее упаковки и должна содержать следующие сведения:

- страну-изготовитель, наименование, товарный знак (при наличии) и юридический адрес изготовителя;
- наименование продукции, класс, тип, вид, марка, наименование основы (бумага, нетканый композиционный материал для обоев);
- номер артикула;
- номинальные размеры рулона (длина полотна, полезная ширина) и их предельные отклонения;
- номер партии дату изготовления (число, месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта;



- ограничения области применения обоев, если это предусмотрено в санитарно-эпидемиологическом заключении;
- графические символы для обозначения характеристик (свойств) обоев в соответствии с приложением В;
- ограничения по утилизации обоев (при необходимости);
- краткую инструкцию по наклеиванию обоев в зависимости от класса обоев и используемых видов основы для их изготовления;
- штриховой код (при наличии).

Допускается дополнять маркировку другими сведениями, например: юридический адрес поставщика (продавца), товарная марка продукции, декоративное исполнение обоев, наименование коллекции рисунка номер упаковщика, номер раскатного агрегата и др., а также указывать в маркировке условное обозначение обоев по приложению Г.

При поставке обоев на экспорт маркировка обоев может быть выполнена на государственном языке страны-получателя.

При поставке обоев в комплекте с бордюром допускается маркировку на бордюры не наносить.

Маркировка каждой упаковочной единицы должна содержать следующие сведения о продукции:

- наименование продукции, класс, тип, вид, марку;
- наименование страны-изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта;
- номер артикула;
- номинальные размеры рулонов (длина полотна, полезная ширина) и число рулонов обоев, фризов, бордюров или полос бордюров в данной упаковочной единице;
- дату изготовления или дату отгрузки (число, месяц, год).

На каждую упаковочную единицу, кроме мешков и кип в прозрачной полимерной пленке, должны быть наклеены образцы упакованных обоев, а также бордюров или фриз.



(Измененная редакция. Изм. № 1)

5.15.2 Маркировка должна наноситься на этикетку или бандероль печатным способом. Допускается маркировка штампом.

Пример оформления этикетки приведен в приложении [Д](#).

5.15.3. Национальный знак соответствия для сертифицированной продукции проставляется в маркировке каждого рулона обоев, бордюров и фризов или полосы бордюра.

Допускается наносить знак соответствия на упаковочную единицу и (или) проставлять в товаросопроводительной документации.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

5.15.4 Транспортная маркировка грузовых мест - по [ГОСТ 14192](#). На каждое грузовое место должны наноситься манипуляционные знаки: «Крюками не брать», «Беречь от влаги», предупредительная надпись «Не бросать».

6 Правила приемки

6.1 Обои предъявляют к приемке партиями.

За партию принимают продукцию одного наименования, класса, типа, вида, марки, артикула, изготовленную на основе одного вида и качества, предъявляемые к сдаче одновременно и сопровождаемые одним документом о качестве.

В одной партии обои одного артикула не должны иметь разнооттеночности.

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

6.2 В документе о качестве должны быть указаны:

- страна-изготовитель, наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак (при наличии);
- номер артикула;



- наименование продукции, класс, тип, вид, марка, наименование основы (бумага; нетканый композиционный материал для обоев);
- декоративное исполнение (при необходимости);
- номер партии;
- наименование упаковочных единиц и их количество;
- количество рулонов или полос в упаковочной единице;
- дата изготовления (число, месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии обоев требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

6.3 При отгрузке потребителю продукцию от разных партий допускается оформлять сопроводительный документ, содержащий объединенные сведения по [6.2](#) и перечни артикулов продукцию.

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

6.4 Отбор единиц продукции от партии - по [ГОСТ 8047](#) со следующим дополнением: в выборку произвольно отбирают пять упаковочных единиц по [5.14.2](#).

(Измененная редакция. Изм. № 1)

Примечание - За единицу продукции обоев длиной полотна более 42,00 м принимают рулон, упакованный по [5.14.10](#) - [5.14.13](#).

6.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания образцов на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты этих испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.



7 Методы испытаний

7.1 Отбор образцов

7.1.1 Из каждой упаковочной единицы (ящик, мешок, кипа), отобранной в выборку по [6.4](#), выбирают произвольно по одному рулону обоев, бордюров, фризов или одной полосе бордюра; из каждого контейнера-тележки - по пять рулонов или полос.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

7.1.2 Для испытаний обоев бордюров и фризов по показателям качества, установленным в таблице [1](#), от каждого отобранного по [7.1.1](#) рулона обоев бордюров и фризов или от каждой полосы бордюра на расстоянии не менее 1 м от конца полотна с использованием поверочного угольника по [ГОСТ 3749](#) отрезают по всей его ширине по одному листу длиной не менее 0,6 м. Испытания отобранных листов проводят после выдерживания их не менее 8 ч на ровной плоской поверхности.

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

7.1.3 Отбор образцов от рулона длиной полотна более 42,00 м - по [ГОСТ 8047](#).

7.2 Определение линейных размеров рулонов, отобранных по [7.1.1](#)

7.2.1 Длину и ширину полотна обоев, бордюра и фриза в рулоне или полосы бордюра в «гармошке», полезную ширину обоев, бордюра и фриза, ширину кромки измеряют измерительной металлической линейкой по [ГОСТ 427](#) или измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм и погрешностью ± 1 мм.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

7.2.1.1 Ширину полотна, полосы бордюра, фриза и кромки измеряют не менее чем в трех точках, отстоящих друг от друга на расстояние не менее 1 м соблюдая перпендикулярность длине полотна. Перпендикулярность контролируют при помощи поверочного угольника по [ГОСТ 3749](#).



За результат измерения ширины полотна обоев, полосы бордюра, фриза и кромки принимают среднеарифметическое значение полученных определений, округленное до целого числа.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

7.2.1.2 Длину полотна обоев, бордюра или фриза измеряют по одной стороне, раскатывая их на плоской поверхности с соблюдением параллельности края или кромки сторонам плоской поверхности.

За результат измерения длины полотна в рулоне (полосе) принимают среднеарифметическое значение полученных определений, округленное до второго знака после запятой.

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

7.2.1.3 Для определения размера выступов по торцам рулона вставляют рулон между двумя плоскопараллельными пластинами - упорами, установленными перпендикулярно к плоской поверхности, при этом одна пластина закреплена неподвижно, вторая перемещается вручную до полного контакта с противоположной торцевой поверхностью рулона; высота пластины должна быть не менее диаметра рулона. Измеряют ширину рулона.

Размер выступов по торцам рулона рассчитывают как разность результатов измерений ширины рулона и ширины полотна ([7.2.1](#)), отнесенную к ширине полотна и выраженную в процентах.

7.2.2 Линейные размеры подтеков, пятен от краски, непропечаток, смещения элементов рисунка по [5.6](#) определяют измерительной лупой по ГОСТ 25706 при внешнем осмотре всего полотна каждого отобранного рулона и не менее 20 м в рулоне длиной полотна более 42.00 м.

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

7.3. Метод определения устойчивости к истиранию

Обои марок В и М испытывают не ранее чем через 5 сут хранения в естественных условиях после их изготовления.

Допускается испытывать обои марок В и М после выдерживания образцов в сушильном шкафу по НД при температуре 120 - 125



°С в течение (5 ± 1) мин при условии, что время с момента изготовления обоев этих марок до начала испытания не превышает одни сутки.

Образцы вырезают из разных мест по ширине полотна, охватывая участки с различными фрагментами печатного рисунка таким образом, чтобы испытанию подвергались все окраски.

7.3.1 Испытания на аппарате ИКБ-4

7.3.1.1 Испытательное оборудование и материалы:

аппарат типа ИКБ-4 по НД, обеспечивающий возвратно-поступательное движение столика со скоростью $(0,10 \pm 0,01)$ м/с; площадь истирающего элемента $(1450,0 \pm 0,5)$ мм² при длине его рабочего хода (100 ± 2) мм;

пенополиуретан (поролон) по НД, белого цвета, листовой, кажущейся плотности 35,0 - 40,0 кг/м³ со средним размером ячеек 0,8 мм, толщиной 5 мм;

стакан мерный стеклянный вместимостью 50 см³ по [ГОСТ 1770](#);

ножницы по НД или шаблон размерами (100 ± 1) ´ (205 ± 1) мм;

мензурка вместимостью 50 см³ по [ГОСТ 1770](#);

термометр лабораторный по ГОСТ 29224;

вода дистиллированная по [ГОСТ 6709](#);

мыло хозяйственное твердое по ГОСТ 30266 (группы I, II), 2 %-ный раствор;

чистящее средство типа «Пемолюкс» по НД, не содержащее отбеливающих веществ;

бумага фильтровальная по [ГОСТ 12026](#) или другому НД;

шкаф сушильный по НД, обеспечивающий температуру до (150 ± 1) °С.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

7.3.1.2 Подготовка к испытанию



Из отобранной пробы вырезают ножницами или шаблоном шесть листов для испытаний (далее - испытываемый образец) размером $(100 \pm 1) \times (205 \pm 1)$ мм, при этом длинная сторона их должна быть перпендикулярна к машинному направлению полотна обоев.

Из листа поролон ножницами вырезают прямоугольный образец размером $(30 \pm 1) \times (75 \pm 1)$ мм и закрепляют его на истирающей головке, устанавливаемой на коромысле узла истирания аппарата ИКБ-4.

7.3.1.3 Испытания

Испытаниям подвергают пять образцов, шестой образец (контрольный) оставляют для сравнения при оценке результатов.

Испытываемый образец укладывают на основание столика аппарата ИКБ-4 и зажимают крышкой с прокладкой и продольным пазом, определяющим зону истирания образца.

На стержень истирающей головки помещают груз массой:

для обоев марок В-0, В-1 - 100 г, создающий давление $0,7 \cdot 10^3$ Па;

для обоев марок М-1, М-2 - 550 г, создающий давление $3,7 \cdot 10^3$ Па;

для обоев марки М-3 - 600 г, создающий давление $4,1 \cdot 10^3$ Па;

для обоев марки С - 100 г, создающий давление $0,7 \cdot 10^3$ Па.

Погрешность для массы грузов не должна превышать $\pm 3\%$.

Испытательная среда:

для обоев марок В - (30 ± 5) см³ дистиллированной воды;

для обоев марок М-1, М-2 - (30 ± 5) см³ 2 %-ного раствора хозяйственного мыла;

для обоев марки М-3 - абразивная смесь, состоящая из (3 ± 1) г абразивной пасты и (15 ± 1) см³ 2 %-ного раствора хозяйственного мыла. Абразивную пасту готовят путем смешивания чистящего средства типа «Пемолукс» с дистиллированной водой в соотношении 3:1.



Температура испытательной среды (воды, раствора и смеси) должна быть (22 ± 1) °С.

При достижении на счетчике аппарата показания, равного числу ходов (одно возвратно-поступательное движение принимают за один ход), соответствующего норме настоящего стандарта для определенной марки, двигатель выключают.

7.3.2 Испытания на приборе типа ИКБ-3м

7.3.2.1 Испытательное оборудование и материалы:

прибор типа ИКБ-3м по НД, обеспечивающий возвратно-вращательное движение диска, угол поворота диска 300° , число поворотов диска на 300° в минуту - 23,5;

пенополиуретан (поролон) по НД белого цвета, листовой, марки 40-08с толщиной 5 мм;

ножницы по НД или шаблон диаметром (120 ± 5) мм;

пипетки по [ГОСТ 29230](http://www.gost.ru/standarts/gost/29230);

термометр лабораторный по ГОСТ 29224;

вода дистиллированная по [ГОСТ 6709](http://www.gost.ru/standarts/gost/6709);

мыло хозяйственное твердое по ГОСТ 30266 (группы I, II), 2 %-ный раствор;

бумага фильтровальная по [ГОСТ 12026](http://www.gost.ru/standarts/gost/12026) или другому НД;

шкаф сушильный по НД, обеспечивающий температуру (150 ± 1) °С.

7.3.2.2 Подготовка к испытанию

Из отобранной пробы ножницами или шаблоном вырезают шесть круглых образцов диаметром (120 ± 5) мм.

Из листа поролона вырезают ножницами круг диаметром 45 - 50 мм и при помощи зажимного кольца закрепляют его на стержне рычага.

7.3.2.3 Испытания



Испытаниям подвергают пять образцов, шестой образец (контрольный) оставляют для сравнения при оценке результатов испытаний.

Испытываемый образец помещают на диск прибора и зажимают накидным кольцом. На стержень истирающего узла помещают груз массой 100 г, создающий давление $0,98 \cdot 10^4$ Па;

Погрешность массы груза не должна превышать ± 3 %.

Испытательная среда:

для обоев марок В - $(0,25 \pm 0,01)$ см³ дистиллированной воды, нанесенной равномерно каплями на поверхность зоны истирания образца;

для обоев марок М-1, М-2 - $(0,40 \pm 0,02)$ см³ 2 %-ного раствора хозяйственного мыла, нанесенного равномерно на поверхность зоны истирания.

После нанесения на поверхность зоны истирания испытательной среды (кроме обоев марки С) опускают истирающую головку с грузом и включают двигатель для возвратно-вращательного движения диска.

При достижении показания счетчика, равного числу ходов (одно вращательное движение диска принимается за один ход), соответствующего норме настоящего стандарта для определенной марки испытываемых обоев, двигатель выключают.

7.3.3а Допускается применять для испытаний обоев, бордюров и фризов марок В-1 и М испытательное оборудование типа Тимперли. Испытания проводят в соответствии с Инструкцией к оборудованию.

(Введен дополнительно. [Изм. № 1](#))

7.3.3 После испытания с образцов обоев марки В удаляют остатки влаги фильтровальной бумагой; с образцов обоев марки М остатки раствора мыла и абразивную смесь снимают пенополиуретаном (поролоном), а затем - фильтровальной бумагой. Испытанные образцы высушивают в сушильном шкафу при температуре 100 - 125 °С в течение 1 - 2 мин.



7.3.4 Образцы обоев марки С подвергают сухому истиранию пенополиуретаном (поролоном) в отсутствие испытательной среды.

7.3.5 Замена истирающего материала (поролон) производится по мере его загрязнения или механического повреждения.

7.3.6 Оценка результатов

Предварительную оценку образцов марок В и М проводят во влажном состоянии. Окончательную оценку проводят после высушивания испытанных образцов в сушильном шкафу по [7.3.3](#).

Оценку устойчивости к истиранию проводят визуальным сравнением испытанных образцов с контрольным, не подвергавшимся испытаниям. Осмотр образцов должен проводиться на расстоянии не более 1 м от глаз наблюдателя.

Обои считают выдержавшими испытания, если испытанные образцы не имеют повреждения верхней стороны, видимого невооруженным глазом.

При сухом истирании на образцах интенсивных тонов допускается слабое заложение; повреждение поверхности и контуров рельефного фона (рисунка) на основе вспененных составов, отслаивание элементов рельефа осыпание, а также волокон на велюровых обоях не допускается.

Допускается незначительная сминаемость элементов рельефа на основе вспененных составов, не искажающая рельефа поверхности и (или) рисунка при визуальном сравнении испытанных образцов с контрольным.

(Измененная редакция. Изм. № 1)

7.4 Определение разрушающего усилия во влажном состоянии (в машинном направлении)

7.4.1 Разрушающее усилие во влажном состоянии (в машинном направлении) определяют по [ГОСТ 13525.7](#) со следующими дополнениями:

- полоски для испытаний отрезают от каждого отобранного листа из разных мест по ширине полотна;



- образцы обоев перед испытанием выдерживают в течение (300 ± 5) с в ванночке с дистиллированной водой при полном погружении полосок, что обеспечивается фиксированием их с помощью стеклянной палочки; температура воды в ванночке должна быть (23 ± 1) °С;

- при испытании виниловых обоев за результат измерения принимают значение, полученное в момент разрыва бумаги-основы.

Показатель рассчитывают как среднеарифметическое значение результатов измерения не менее 10 полосок и округляют до 1 Н.

(Измененная редакция. [Поправка](#), ИУС 5-2004)

7.5 Определение устойчивости окраски к свету

7.5.1 Испытания обоев проводят по [ГОСТ 8702](#) со следующими дополнениями:

- испытания образцов обоев проводят без перекрывания синих шерстяных эталонов и образцов обоев дополнительными пластинками;

- контроль за продолжительностью испытаний допускается устанавливать по изменению плотности отражения эталонов 1, 2, 3, 8-балльной шкалы синих шерстяных эталонов с применением денситометра отражения типа ДКП 1250 по НД; испытания прекращают после достижения значений снижения плотности отражения (Д) синих эталонов 1, 2, 3 в диапазонах, установленных в НД;

- оценку устойчивости окраски испытанных образцов обоев проводят не ранее чем через 3 ч после выдерживания их в защищенном от света месте.

ГОСТ 489;

ножницы по НД или шаблон с размерами (125 ± 3) ´ (200 ± 3) мм;

клей для обоев по НД на основе 5 %-ного раствора КМЦ;

щетка волосяная с длиной ворса 10 - 12 мм;



стакан мерный вместимостью 50 см³ по [ГОСТ 1770](#);

губка из пенополиуретана (поролона) по НД;

шкаф сушильный по НД;

пластины из полированного стекла по [ГОСТ 111](#), размерами 200´120´4 мм.

7.6.2 Подготовка к испытанию

Из листов, выбранных по [7.1.1](#) - [7.1.3](#), отбирают три листа для испытаний, из которых ножницами или шаблоном вырезают по одному образцу размером (120 ± 3) ´ (200 ± 3) мм. Испытываемые образцы должны включать основные фрагменты рельефа тиснения.

7.6.3 Проведение испытаний на профилографе тиснения типа ПТ-4

Комплект масштабно-координатной (или другой) и копировальной бумаги, состоящий из полос длиной 360 - 380 мм и шириной не менее 40 мм, вставляют в зажимы.

Пластину с образцом помещают на плиту основания и поворотом ручки управления до упора поднимают образец к датчику.

Нажатием кнопки включают профилограф и производят запись профилограмм.

На каждом подготовленном к испытанию исходном образце производят запись трех профилограмм различных участков поверхности, при этом трассу прохождения щупа отмечают стрелками на образце.

7.6.4 Проведение испытаний на профилограмме-профилометре

Устанавливают режим работы прибора как для профилометра со следующими условиями:

скорость трассирования датчика, мм/
мин..... 60

отсечка шага,
мм.....
25



количество базовых
длин..... 3

увеличение.....
50

Испытываемый образец устанавливают на предметный столик и опускают датчик на измеряемую поверхность образца до тех пор, пока стрелка индикатора не дойдет до середины шкалы, и нажимают кнопку «пуск».

Параметры профиля образца снимают с индикаторного табло нажатием кнопки «Ra».

На каждом подготовленном к испытанию исходном образце проводят измерение параметров профиля различных участков поверхности образца за три хода датчика профилографа-профилометра, при этом трассу прохождения щупа отмечают стрелками на образце.

7.6.5 После снятия профилограмм испытываемый образец приклеивают к пластине клеем для обоев по НД. Клей в количестве 10 - 15 см³ наносят на нижнюю сторону обоев, равномерно распределяют его по всей поверхности образца поролоновой губкой, выдерживают на воздухе в течение (5 ± 1) мин, затем без усилия приклеивают образец к пластине, приглаживая волосяной щеткой не более трех - четырех раз, и высушивают в сушильном шкафу при температуре 100 - 125 °С в течение 10 - 15 мин.

После высушивания стеклянные пластины с приклеенным образцом охлаждают до комнатной температуры и производят запись профилограммы выклеенного образца.

7.6.6 Обработка результатов

7.6.6.1 Определение устойчивости рельефа тиснения при использовании профилографа тиснения типа ПТ-4

Определение условной высоты рельефа тиснения каждого испытываемого образца проводится следующим образом:

- выбирают три максимальные амплитуды на профилограмме;
- на каждой из трех максимальных амплитуд отмечают точку вершины и две точки основания;



- трафарет-шкалу накладывают на профилограмму так, чтобы точки основания лежали на катете трафарета-шкалы, а точки вершины - на гипотенузе; по делениям трафарета-шкалы устанавливают значение условной высоты рельефа тиснения;

- условную высоту рельефа тиснения образца определяют как среднеарифметическое значение условной высоты рельефа, полученное на трех профилограммах.

Устойчивость рельефа тиснения U_T рассчитывают как отношение условной высоты рельефа тиснения образца после выклейки к условной высоте рельефа тиснения образца до выклейки, выраженное в процентах и округленное до целого числа.

$$U_T = \frac{H_{\text{выкл}}}{H} \times 100, \quad (1)$$

где $H_{\text{выкл}}$ - среднеарифметическое значение условной высоты рельефа тиснения выклеенного образца, в единицах трафарета-шкалы;

H - среднеарифметическое значение условной высоты рельефа тиснения образца до выклейки (значение исходной высоты рельефа), в единицах трафарета-шкалы.

7.6.6.2 Определение устойчивости рельефа тиснения на профилографе-профилометре

Устойчивость рельефа тиснения U_T определяют по формуле

$$U_T = \frac{Ra_{\text{выкл}}}{Ra} \times 100, \quad (1)$$

где $Ra_{\text{выкл}}$ - среднеарифметическое значение отклонения профиля выклеенного образца, мкм;



Ra - среднеарифметическое значение отклонения профиля образца до выклейки (значение исходной высоты рельефа), мкм

7.6.6.3 За результат испытания принимают среднеарифметическое значение устойчивости рельефа тиснения трех образцов, округленное до целого числа.

7.7 Соответствие обоев утвержденным образцам-эталонам оценивают визуально в порядке, установленном изготовителем.

7.8 Оценка обоев по характеристикам «стыковка», «наклеивание» «снятие» проводится в порядке, установленном изготовителем, например наклеиванием полотен обоев на стенде, поверхность которого соответствует требованиям к подготовленным для оклейки стенам и/или потолкам.

7.9 Маркировку, упаковку, а также требования по [5.6](#), [5.7](#), [5.9](#), [5.10](#) для обоев, отобранных по [7.1.1](#), оценивают визуально.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Обои, упакованные и уложенные в транспортную тару по [5.14.2](#), перевозят в крытых транспортных средствах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

8.2 Обои, транспортируемые с перевалками в пути следования с одного вида транспорта на другой и с перегрузкой на железнодорожном транспорте, должны быть сформированы в транспортные пакеты по [ГОСТ 26663](#).

8.3 Обои должны храниться в крытых складах, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, на расстоянии не менее 1 м от отопительных устройств.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(рекомендуемое)



Назначение обоев по маркам

Таблица А.1

| Марка обоев | Назначение |
|------------------|--|
| С, В-0, В-1, М-1 | Для оклейки стен и потолков жилых и общественных зданий |
| М-1, М-2 | Для оклейки стен и потолков прихожих, межквартирных коридоров жилых зданий, общежитий и других общественных зданий. Не рекомендуется обои марки М-2 для игровых, спальных комнат детских учреждений, палат лечебно-профилактических учреждений |
| М-3 | Для оклейки санузлов и ванных комнат всех типов зданий |

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(справочное)

Пояснения к маркам обоев и их потребительским свойствам при эксплуатации

Таблица Б.1



| Марка обоев | Свойства при эксплуатации |
|---------------------------------------|---|
| С - устойчивые к сухому истиранию | Обои, требующие осторожного наклеивания с разглаживанием полотна на основе сухой губкой или сухой тряпкой. Водостойкость отсутствует |
| В-0 - водостойкие при наклеивании | Обои, с верхней стороны которых при наклеивании можно удалять прилипший и незасохший клей влажной губкой (тряпкой). Водостойкость при эксплуатации может не сохраняться |
| В-1 - водостойкие при эксплуатации | Обои, с верхней стороны которых при наклеивании можно смывать влажной губкой без применения моющих средств незасохший клей и загрязнения, появившиеся при эксплуатации. Водостойкость при эксплуатации сохраняется. |
| М-1 - устойчивые к мытью (моющиеся) | Обои, с верхней стороны которых при эксплуатации могут быть удалены загрязнения губкой, увлажненной 2 %-ным раствором хозяйственного мыла. Могут удаляться некоторые водорастворимые бытовые пятна. Жиры, масла и другие водорастворимые пятна не удаляются. |
| М-2 - с высокой устойчивостью к мытью | Обои, с верхней стороны которых при эксплуатации могут быть удалены загрязнения и большинство водорастворимых пятен губкой, увлажненной 2 %-ным раствором хозяйственного мыла. Возможно удаление некоторых жировых пятен, если меры по их удалению приняты сразу после их появления |



| Марка обоев | Свойства при эксплуатации |
|-------------------------------|---|
| М-3 устойчивые к трению | - Обои, с верхней стороны которых могут быть удалены загрязнения и большинство водорастворимых бытовых пятен губкой с применением смеси 2 %-ного раствора хозяйственного мыла и мягкого чистящего средства, не содержащего отбеливающих веществ. Масла, жиры и некоторые водонерастворимые пятна, могут удаляться, если меры по их удалению приняты сразу же после их появления |

ПРИЛОЖЕНИЕ В

(обязательное)

Графические символы для обозначения характеристик (свойств) обоев при эксплуатации

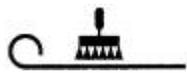
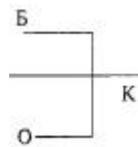
Таблица В.1

| Характеристика (свойство) обоев | Графический символ для обозначения характеристики (свойства) обоев | Краткое обозначение характеристики (свойства) обоев |
|---------------------------------|--|---|
| 1 Водостойкость | | |



| Характеристика (свойство) обоев | Графический символ для обозначения характеристики (свойства) обоев | Краткое обозначение характеристики (свойства) обоев |
|--|---|---|
| 1.1 Водостойкость при наклеивании |  | В-0 |
| 1.2 Водостойкость при эксплуатации |  | В-1 |
| 2 Устойчивость к мытью | | |
| 2.1 Устойчивость к мытью (моющиеся) |  | М-1 |
| 2.2 Высокая устойчивость к мытью |  | М-2 |
| 2.3 Устойчивость к трению |  | М-3 |
| 3 Устойчивость к сухому истиранию | | |
| 3.1 Устойчивость к сухому истиранию |  | С |
| 4 Устойчивость окраски к свету | | |
| 4.1 Удовлетворительная |  | 4 |
| 4.2 Хорошая |  | 5 |



| Характеристика (свойство) обоев | Графический символ для обозначения характеристики (свойства) обоев | Краткое обозначение характеристики (свойства) обоев |
|---|---|--|
| 4.3 Очень хорошая |  | 6 |
| 4.4 Отличная |  | 7 |
| 5 Наклеивание ¹⁾ | | |
| 5.1 Клей наносится на обои |  |  |
| 5.2 Клей наносится на оклеиваемую основу ²⁾ |  | |
| 5.3 Гуммированные обои |  | Г |
| 6 Стыковка рисунка | | |
| 6.1 Свободная стыковка |  | - |
| 6.2 Прямая стыковка (указывается раппорт, например - 50 см) |  | - |
| 6.3 Смещенная стыковка (указываются раппорт и |  | - |



| Характеристика (свойство) обоев | Графический символ для обозначения характеристики (свойства) обоев | Краткое обозначение характеристики (свойства) обоев |
|----------------------------------|---|---|
| смещение, например - 50/25 см) | | |
| 6.4 Встречная стыковка |  | - |
| 6.5 Горизонтальное наклеивание |  | - |
| 7 Снятие с основания | | |
| 7.1 Снимаемые без остатка |  | 1 |
| 7.2 Расслаиваемые |  | 2 |
| 7.3 Увлажняемые для снятия |  | 3 |
| 8 Разное | | |
| 8.1 Нахлестка с двойным разрезом |  | - |
| 8.2 Обои тисненые дуплекс |  | - |



| Характеристика (свойство) обоев | Графический символ для обозначения характеристики (свойства) обоев | Краткое обозначение характеристики (свойства) обоев |
|---|--|---|
| <p>1) Если графические символы этих характеристик должны указываться в комбинации, например 5.1 и 5.2, то их следует соединить знаком (+), размер которого соответствует размеру графического символа.</p> <p>2) Основание обозначается в виде жирной линии </p> <p>Примечание - Обязательными символами для нанесения на лицевой стороне этикетки являются символы 1 - 7, 8.2.</p> | | |

(Измененная редакция. [Изм. № 1](#))

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

(справочное)

Условное обозначение обоев

Условное обозначение обоев включает: слово «ОБОИ», класс обоев (бумажные, виниловые, текстильные на бумажной основе, обои на флизелине), полезную ширину и длину полотна в рулоне (в сантиметрах), марку (символ по приложению В), устойчивость окраски к свету (цифра по приложению В), наклеивание (буква по приложению В), снятие с основы после наклеивания (цифра по приложению В), обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений

Обои бумажные полезной шириной 53,00 см и длиной полотна в рулоне 1005 см, устойчивые к сухому истиранию, с хорошей устойчивостью окраски к свету, с нанесением клея на нижнюю сторону обоев, увлажняемые для снятия:



ОБОИ бумажные 53´1005 С5 Б3 ГОСТ 6810-2002

Обои виниловые полезной шириной 53,00 см и длиной полотна в рулоне 1050 см, моющиеся, с удовлетворительной устойчивостью окраски к свету, гуммированные, расслаиваемые:

ОБОИ винтовые 53´1050 М-3 4 Г 2 ГОСТ 6810-2002

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

(рекомендуемое)

Образец оформления этикетки (бандероли) обоев

Лицевая сторона:

Страна: Россия

Место для

товарного ОАО «ТУЛАБУМПРОМ» 300904 г. Тула,
Центральный р-н

знака Варваровский проезд, 10

тел. (0872) 32-63-10 факс (0872) 32-66-11

Наименование продукции: Обои бумажные ГОСТ 6810-2002

сертифицированной Национальный знак соответствия для

продукции

Тип 2 Тисненые

Марка С

Артикул №... Размер раппорта



