ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАРТОН КАЛИБРОВАННЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1933—73

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИК

М.В. Леонидова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июля 1973 г. № 1868.

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 7691—81	5.1	ГОСТ 13525.1—79	2.1
ГОСТ 8047—93	3.1	ГОСТ 13525.19—91	2.1
ГОСТ 10700—89	2.1	ГОСТ 21102—80	4.2.2
ГОСТ 13523—78	4.2.1	ГОСТ 27015—86	2.1, 4.2.2

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в феврале 1980 г., июне 1984 г., марте 1989 г. (ИУС 3—80, 9—84, 5—89)

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 08.05.98. Подписано в печать 19.06.98. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 188 экз. С/Д 4861. Зак. 319.

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

Электронная версия

УДК 676.6:006.354 Группа К74

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАРТОН КАЛИБРОВАННЫЙ

Технические условия

Calibrated board.
Specifications

ГОСТ 1933—73

ОКП 54 4341

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на калиброванный картон, предназначенный для изготовления штампованных изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Картон должен изготовляться в листах следующих размеров в миллиметрах:

570×880	840×1080	1150×600
740×930	840×1150	1150×710
790×1080	980×710	1180×740
800×1000	1100×850	1180×930
		1180×970

(Измененная редакция, Изм. 1, 3).

1.2. Допускаемые отклонения по длине и ширине листа не должны превышать ±10 мм.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять картон в листах других размеров.

1.3. Картон должен изготовляться следующих толщин в миллиметрах: 1,00±0,10; 1,50±0,15; 2,00±0,15; 2,50±0,20; 3,00±0,20; 4,00±0,25; 5,00±0,25; 3,50±0,20; 4,50±0,25.

1.2, 1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

1.4. Допускаемые отклонения толщины по площади листа картона не должны превышать 10 % от номинальной толщины.

1.5. Допускается по соглашению сторон изготовлять картон промежуточной толщины.

1.4, 1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.6. Пример условного обозначения картона калиброванного толщиной 2,0 мм и размером листа 740×930 мм:

К—2×740×930 ГОСТ 1933—73

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Картон должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из бурой древесной массы.

При изготовлении картона допускается применять до 70 % макулатуры марок МС-3, МС-4, МС-5, МС-6, МС-7 по ГОСТ 10700 и другие волокнистые полуфабрикаты. По согласованию с потребителем, картон изготовляют с содержанием макулатуры более 70 %.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Электронная версия

Показатели качества калиброванного картона должны соответствовать нормам, указанным в таблице:

Наименование показателя	Норма		Метод испытания
	Высший сорт	Первый сорт	
1. Плотность, г/см³, не менее	0,75	0,75	По ГОСТ 27015
2. Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа (кгс/мм²), не менее	13(1,3)	12(1,2)	По ГОСТ 13525.1
3. Относительное удлинение в поперечном направлении, %, не менее	7,0	5,5	По ГОСТ 13525.1
4. Влажность, %	8,0±2,0	8,0±2,0	По ГОСТ 13525.19

Примечание. При переработке калиброванного картона непосредственно на предприятии-изготовителе допускается использовать картон с плотностью не менее 0,70 г/см³.

2.2. Картон должен изготовляться каландированным, с обрезанными кромками. С согласия потребителей допускается выпускать картон без обреза кромок.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.3. Поверхность картона должна быть ровной, без коробления, вмятин, трещин, задиров, посторонних включений и неразмолотых пучков волокон.

2.4. Картон при резке и штамповке не должен расслаиваться.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии картона и объем выборки — по ГОСТ 8047.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор и подготовка образцов к испытаниям — по ГОСТ 8047.

4.2. Методы испытаний — по п. 2.1 со следующими дополнениями.

4.2.1. Кондиционирование образцов перед испытанием и испытания должны проводиться по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха (65±2) % и температуре (20±1) °С* в течение 48 ч для картона толщиной 1,0—3,0 мм и 72 ч для картона толщиной 4,0—5,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4.2.2. Размеры листов определяют по ГОСТ 21102, толщину картона — по ГОСТ 27015.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение картона — по ГОСТ 7691.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2—5.4. **(Исключены, Изм. № 2).**

---

* С 01.01.91 температура — (23±1) °С, относительная влажность воздуха — (50±2) %.

Электронная версия

gost.e-ecolog.ru