

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАРТОН ТАРНЫЙ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА ТОРЦЕВОЕ СЖАТИЕ

ГОСТ 20683—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.6 : 621.798 : 620.173 : 006.354 Группа К79

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 20683—75*

КАРТОН ТАРНЫЙ

Метод испытания на торцевое сжатие

Edgemised crush test of container board

Взамен ГОСТ 11193—65, кроме разд. 2 и 3

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 марта 1975 г. № 719 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.
до 01.01 1986 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на гофрированный и плоский склеенный тарный картон и устанавливает метод испытания на торцевое сжатие с определением сопротивления торцевому сжатию.

Стандарт не распространяется на двухслойный гофрированный картон и плоский склеенный тарный картон толщиной менее 1,5 мм.

Сущность метода заключается в измерении разрушающего усилия при сжатии образца картона, поставленного на торец.

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047—78.

1.2. От отобранных листов нарезают десять образцов прямоугольной формы шириной 25±0,5 мм и длиной 100±0,5 мм. Отклонение от параллельности между длинными сторонами образца не должно превышать 0,1 мм. Образцы нарезают в направлении, перпендикулярном направлению действия нагрузки, указанному в стандартах на продукцию. Плоскость среза должна быть перпендикулярна плоскости образца. Обрез кромок должен быть чистым. Смятие гофрированного слоя и кромок образца, а также другие механические повреждения не допускаются.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

** Переиздание декабрь 1980 г. с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1980 г. (ИУС № 12 1980 г.).*

© Издательство стандартов, 1981

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытания должны применяться следующие аппаратура и материалы:

машина для испытания, состоящая из двух сжимающих плит и силоизмерительного устройства. Машина должна отвечать следующим требованиям:

рабочие поверхности сжимающих плит должны быть плоскими и параллельными друг другу; отклонение от параллельности между плоскостями плит не должно превышать 0,05 мм на длине 100 мм;

размеры плит не должны быть менее 100×100 мм; высота рабочего пространства (расстояние между плитками) не должна быть менее 50 мм;

одна из плит при испытании должна равномерно перемещаться в направлении, перпендикулярном рабочим плоскостям плит, со скоростью 12,5±2,5 мм/мин;

поперечное смещение плит относительно друг друга при испытании не должно превышать 0,05 мм;

приведенная погрешность машины во всех диапазонах измерения не должна превышать ±1% от верхнего предела;

два гладких прямоугольных металлических бруска размером 20×20 мм в поперечном сечении и длиной 100 мм;

шкурка шлифовальная бумажная по ГОСТ 6456—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Кондиционирование образцов перед испытанием проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха, температуре и за время, указанные в стандартах на продукцию.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец ставят длинной стороной на торец между брусками в середине нижней плиты машины на шлифовальную шкурку, положенную абразивом вверх.

Приведя в движение одну из плит, нагружают образец и, когда усилие достигает 40—50 Н (4—5 кгс), удаляют поддерживающие бруски, не выключая машины. Нагружение образца продолжают до его разрушения, затем снимают показания прибора.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сопротивление картона торцевому сжатию $q_{сж}$ в кН/м (кгс/см) вычисляют по формуле

$$q_{сж} = \frac{F}{L},$$

где F — разрушающее усилие при сжатии, кН (кгс);

L — длина образца, м (см).

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов десяти определений, округленное до двух значащих цифр.

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 19.05.81 Подп. в печ 01.10.81 0,25 п л. 0,16 уч.-изд л. Тир 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак 2427

Изменение № 2 ГОСТ 20683—75 Картон тарный. Метод испытания на торцовое сжатие

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.04.85 № 1131 срок введения установлен

с 01.10.85

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 5409.

Пункт 1.2. Заменить значения: 25±0,5 мм на (25,0±0,5) мм, 100±0,5 мм на (100,0±0,5) мм;

после слов «Образцы нарезают» дополнить словами: «длинной стороной».

Пункт 2.1. Заменить значения и ссылку: 12,5±2,5 мм/мин на (12,5±2,5) мм/мин, 20×20 мм на (20×20±0,5) мм, 100 мм на (100±1) мм; ГОСТ 6456—75 на ГОСТ 6456—82

(Продолжение см. с. 178)

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.1*а* (перед п. 4.1) «4.1а. Испытания проводят в тех же условиях, при которых проводили кондиционирование образцов».

Пункт 5.2 дополнить словами: «Относительная погрешность результата испытания не должна превышать 5 % при доверительной вероятности 0,95».

(ИУС № 7 1985 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 20683—75 Картон тарный. Метод испытания на торцовое сжатие

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.03.89 № 890

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 6226—88).**

Пункт 1.2. Заменить слова: «От отобранных листов нарезают десять образцов прямоугольной формы шириной 25±0,5 мм и длиной 100±0,5 мм» на «Из отобранных листов вырезают не менее 10 образцов. Размеры образцов должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Тип образца	Ширина	Длина	Пред. откл.
А	25,0	100,0	±0,5
Б	30,5	50,5	±0,5

(Продолжение см. с. 228)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20683—75)

Пункт 2.1. Третий абзац. Заменить значения: 0,05 мм на 1 мм, 100 мм на 1000 мм;

четвертый абзац. Заменить значения: 100×100 мм на (100±1)×(100±±1) мм, 50 мм на (50±0,5) мм.

Раздел 2 дополнить абзацами: «Парафин с температурой плавления около 52 °С.

Бумага фильтровальная лабораторная.

Электрическая плитка по ГОСТ 14919—83».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2: «3.2. Образцы типа А не парафинируют. Кромки (торцы) образцов типа Б могут быть парафинированы.

Парафинирование осуществляется следующим образом: обе длинные кромки (торцы) испытуемых образцов опускают в расплавленный парафин, имеющий температуру 69—74 °С, на глубину 6,0 мм и оставляют их там до тех пор, пока парафин не начнет подниматься по образцу выше отметки 6,0 мм (примерно 3 с). Затем образцы извлекают и избыточное количество парафина удаляют с краев образца с помощью фильтровальной бумаги, предварительно нагретой на электрической плитке».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.2: «4.2. Диапазон измерения выбирается так, чтобы предполагаемое значение усилия находилось в диапазоне от 20 до 80 % шкалы прибора».

(ИУС № 7 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru