ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАРТОН ДЛЯ ПЛОСКИХ СЛОЕВ ГОФРИРОВАННОГО КАРТОНА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7420—89

Издание официальное

Е

3 коп. БЗ 10—89/834

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.2:006.354 Группа К74

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАРТОН ДЛЯ ПЛОСКИХ СЛОЕВ ГОФРИРОВАННОГО КАРТОНА

Технические условия

ГОСТ 7420—89

Cardboard for plain layers of corrugated cardboard. Specifications

ОКП 54 4112

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на картон, предназначенный для изготовления плоских слоев гофрированного картона.

Стандарт устанавливает требования к картону, изготовляемому для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Картон для плоских слоев гофрированного картона (далее — картон) должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Марки и размеры

1.2.1. В зависимости от показателей качества картон должен изготовляться следующих марок: КВС, К-0, К-1, К-2, К-3, К-4.

1.2.2. Картон должен изготовляться в рулонах. Размеры рулонов картона должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1. Ширина и диаметр рулона должны устанавливаться по согласованию с потребителем.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1990

Таблица 1

мм

Наименование размера	Размер	Допускаемое отклонение
Ширина рулона	От 900 до 2650	±5
Наружный диаметр рулона	» 900 » 1500	±20
Внутренний диаметр гильз	70, 75, 100, 110, 120	—

1.2.3. Пример условного обозначения картона марки К-1 массой площади 1 м² 175 г, шириной рулона 2100 мм, наружного диаметра рулона 1000 мм и диаметром гильзы 100 мм:

Картон К-1—175—2100/1000/100 ГОСТ 7420

1.3. Характеристики

1.3.1. Показатели качества картона должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

1.3.2. Картон переводят во второй сорт при наличии следующих отклонений от норм:

снижении нормы показателя разрушающего усилия при сжатии кольца для всех марок на 10%;

снижении нижнего предела влажности на 1% для всех марок;

увеличении верхнего предела влажности на 1% для марок КВС, К-0, К-1;

снижении нормы показателя сопротивления продавливанию для картона марки К-1 массой 150 г на 10%;

увеличении предельных отклонений массы 1 м² по ширине рулона более 5%.

1.3.3. В составе по волокну картона марок КВС, К-0 для экспорта сульфатная небеленая целлюлоза должна составлять не менее 80%.

1.3.4. В составе по волокну картона марок К-3, К-4 сульфатная (сульфитная) небеленая целлюлоза должна составлять не менее 22%.

1.3.5. Картон должен изготовляться машинной гладкости.

1.3.6. Число обрывов в рулоне для картона марок КВС, К-0, К-1 и К-2 не должно превышать одного, а для марок К-3, К-4 не должно быть более двух.

Концы полотна рулона в местах обрыва по всей ширине должны быть склеены клеем, изготовленным из растворимого силиката натрия по ГОСТ 13079, или другим клеем, клеевой лентой на бумажной основе по ГОСТ 18251. Места склейки не должны вызывать склеивания соседних слоев. Места обрывов или склейки должны быть отмечены видимыми с торца рулона цветными сигналами.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение для марки КВС						Метод испытания
1. Масса картона площадью 1 м², г	125±6	150±9	175±10	200±12	225±12	250±12	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мм	$0{,}20^{+0{,}02}_{-0{,}02}$	$0{,}25^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}27^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}32^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}35^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}40^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	По ГОСТ 27015
3 Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см²), не менее	570 (5,8)	670 (6,8)	780 (7,9)	850 (8,6)	950 (9,6)	1050 (10,7)	По ГОСТ 13525 8
4 Поверхностная впитываемость воды по Коббу верхней стороны ($Кобб_{60}$), г/м², не более	25	25	25	25	25	25	По ГОСТ 12605
5. Разрушающее усилие при сжатии кольца в поперечном направлении, Н (кгс), не менее	180 (18)	220 (22)	280 (29)	300 (31)	310 (32)	330 (34)	По ГОСТ 10711
6 Влажность, %	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	По ГОСТ 13525 19

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение для марки К-0						Метод испытания
1. Масса картона площадью 1 м², г	125±6	150±9	175±10	200±12	225±12	250±12	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мм	$0{,}22^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}27^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}31^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}36^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}38^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}40^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	По ГОСТ 27015
3. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см²), не менее	540 (5,5)	620 (6,3)	690 (7,0)	790 (8,0)	820 (8,3)	850 (8,6)	По ГОСТ 13525 8
4. Поверхностная впитываемость воды по Коббу верхней стороны ($Кобб_{60}$), г/м², не более	30	30	30	30	30	30	По ГОСТ 12605
5. Разрушающее усилие при сжатии кольца в поперечном направлении, Н (кгс), не менее	160 (16)	210 (21)	240 (24)	270 (28)	300 (31)	320 (33)	По ГОСТ 10711
6. Влажность, %	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	По ГОСТ 13525 19

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение для марки К-1						Метод испытания
1. Масса картона площадью 1 м², г	125±7	150±9	175±12	200±12	225±12	250±12	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мм	$0{,}22^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}27^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}31^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}36^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}38^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	$0{,}40^{+0{,}02}_{-0{,}04}$	По ГОСТ 27015
3. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см²), не менее	460 (4,7)	520 (5,3)	570 (5,8)	620 (6,3)	640 (6,5)	670 (6,8)	По ГОСТ 13525.8
4. Поверхностная впитываемость воды по Коббу верхней стороны ($Кобб_{60}$) г/м², не более	30	30	30	30	30	30	По ГОСТ 12605
5. Разрушающее усилие при сжатии кольца в поперечном направлении, Н (кгс), не менее	150 (15)	180 (18)	200 (20)	220 (22)	230 (23)	260 (26)	По ГОСТ 10711
6. Влажность, %	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	По ГОСТ 13525.19

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение для марки К-2						Метод испытания
1. Масса картона площадью 1 м², г	175±12	200±12	225±12	250±12	300±20	350±25	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мм	0,35±0,03	0,38±0,03	0,41±0,04	0,43±0,04	0,50±0,04	0,55±0,04	По ГОСТ 27015
3. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа, (кгс/см²), не менее	490 (5,0)	510 (5,2)	530 (5,4)	560 (5,7)	660 (6,7)	740 (7,5)	По ГОСТ 13525.8
4. Поверхностная впитываемость воды по Кобу верхней стороны, ($Кобб_{60}$), г/м², не более	30	30	30	30	30	30	По ГОСТ 12605
5. Разрушающее усилие при сжатии кольца в поперечном направлении, Н (кгс), не менее	170 (17)	190 (19)	210 (21)	230 (23)	280 (29)	320 (33)	По ГОСТ 10711
6. Влажность, %	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	8^{+1}_{-2}	По ГОСТ 13525.19

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение для марки К-3				Метод испытания
1. Масса картона площадью 1 м², г	175±12; 200±13	250±15	300±24	350±25	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мм	0,38±0,03	0,45±0,04	0,50±0,04	0,55±0,05	По ГОСТ 27015
3. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа, (кгс/см²), не менее	440 (4,5)	490 (5,0)	530 (5,4)	580 (5,9)	По ГОСТ 13525.8
4. Прочность на излом при многократных перегибах в поперечном направлении (число двойных перегибов), не менее	30	30	30	30	По ГОСТ 13525.2
нее 5 Поверхностная впитываемость воды по Коббу верхней стороны ($Кобб_{60}$), г/м², не более	35	35	35	35	По ГОСТ 12605
6. Разрушающее усилие при сжатии кольца в поперечном направлении, Н (кгс), не менее	170 (17)	220 (22)	260 (26)	290 (30)	По ГОСТ 10711
7. Влажность, %	8±2	8±2	8±2	8±2	По ГОСТ 13525.19

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Значение для марки К-4			Метод испытания
1. Масса картона площадью 1 м², г	250±15	300±24	350±25	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мм	0,45±0,04	0,50±0,04	0,55±0,05	По ГОСТ 27015
3. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа (кгс/см²), не менее	350 (3,6)	410 (4,2)	460 (4,7)	По ГОСТ 13525.8
4. Прочность на излом при многократных перегибах в поперечном направлении (число двойных перегибов), не менее	10	10	10	По ГОСТ 13525.2
5. Поверхностная впитываемость воды по Коббу верхней стороны ($Кобб_{60}$), г/см², не более	35	35	35	По ГОСТ 12605
6. Разрушающее усилие при сжатии кольца в поперечном направлении, Н (кгс), не менее	210 (21)	240 (24)	260 (26)	По ГОСТ 10711
7. Влажность, %	8±2	8±2	8±2	По ГОСТ 13525.19

Примечание. Картон, предназначенный для экспорта марок КВС, К-0 и К-1 массой площадью 1 м² 140 и 186 г изготовляют с показателями качества, установленными для картона массой площадью 1 м² соответственно 150 и 200 г, а также другой массы 1 м² в соответствии с требованиями внешнеторговых организаций.

1.3.7. По согласованию с потребителем допускается не склеивать концы полотна рулона в местах обрыва.

1.3.8. Рулоны картона должны иметь плотную намотку. Торцы рулонов должны быть ровными.

1.3.9. Не допускается использование картона массой площадью 1 м² 125 г для изготовления трехслойного гофрированного картона, предназначенного для тары под рыбные продукты.

1.3.10. При переработке картона не должно быть отслаивания поверхностного слоя. Метод определения прочности поверхностного слоя картона для экспорта должен быть указан в требовании внешнеторговой организации.

Картон, предназначенный для экспорта, не должен иметь повреждений поверхностного слоя при переработке на гофроагрегате со скоростью более 200 м/мин.

1.3.11. Предельные отклонения массы картона площадью 1 м² по ширине рулона не должны быть более 5% среднего значения.

Для продукции, предназначенной на экспорт, предельные отклонения массы картона площадью 1 м² по ширине рулона не должны превышать 3% среднего значения для марок КВС, К-0, К-1, К-2 и 4% для марок К-3, К-4. Испытания проводят по ГОСТ 13199 и п. 3.1.2 настоящего стандарта.

1.3.12. На поверхности верхнего слоя картона не допускаются складки и морщины длиной более 50 мм, пятна размером более 15 мм в наибольшем измерении, задиры.

На поверхности картона, предназначенного на экспорт, не допускаются складки, морщины, уголь, песок, кора, а также пятна размером более 5 мм в наибольшем измерении.

1.3.13. Требования, изложенные в пп. 1.3.2, 1.3.7 и 2.1.1, не распространяют на продукцию, предназначенную на экспорт.

1.3.14. Для продукции, предназначенной на экспорт, колебания влажности по ширине рулона для картона марок КВС, К-0, К-1, К-2 между максимальным и минимальным значениями не должны быть более 3%, а для марок К-3, К-4 — не должны быть более 4%. Испытания проводят по ГОСТ 13525.15 и п. 3.1.2 настоящего стандарта.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировка картона — по ГОСТ 7691, разд. 4.

1.5. Упаковка

1.5.1. Упаковка картона — по ГОСТ 7691, разд. 2 со следующим дополнением.

1.5.2. При обтягивании рулонов стальной лентой расстояние упаковочной ленты от кромки торца рулона должно быть не более 25 мм.

2. ПРИЕМКА

2.1. Определение партии и объем выборки — по ГОСТ 8047 со следующим дополнением.

2.1.1. От партии, состоящей из 6—99 рулонов, отбирают 3 рулона.

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

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб и подготовка образцов к испытанию — по ГОСТ 8047.

3.1.1. Кондиционирование образцов перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523 при относительной влажности (50±2) % и температуре (23±1)°С. Продолжительность кондиционирования образцов должна быть не менее 2 ч.

3.1.2. Для определения предельных отклонений массы площадью 1 м^2 и колебания влажности по ширине рулона от отобранного рулона отрезают сплошную полосу картона и из нее вырезают по пять образцов размером 200×250 мм на равном расстоянии друг от друга.

За результат испытания отклонений массы площадью 1 м^2 принимают разницу между средним арифметическим 5 определений и минимальным и максимальным значениями полученных результатов, выраженную в процентах.

За результат испытания колебания влажности по ширине рулона принимают разницу между максимальным и минимальным значением.

3.1.3. При определении прочности на излом применяют груз 1300 кг.

3.1.4. При определении поверхностной впитываемости воды при одностороннем смачивании испытуемый образец смачивается водой в течение 45 с.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение картона — по ГОСТ 7691.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством лесной промышленности СССР

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А. Д. Кацнельсон (руководитель темы), Н. В. Демьяновская, З. А. Агафонова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 19.12.89 № 3825

3. **ВЗАМЕН** ГОСТ 7420—78

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 7691—81	4.1
ГОСТ 8047—78	3.1
ГОСТ 10711—74	1.3.1
ГОСТ 12605—82	1.3.1
ГОСТ 13079—81	1.3.6
ГОСТ 13199—88	1.3.1
ГОСТ 13523—78	3.1.1
ГОСТ 13525.2—80	1.3.1
ГОСТ 13525.8—86	1.3.1
ГОСТ 13525.15—78	1.3.14
ГОСТ 13525.19—71	1.3.1
ГОСТ 18251—87	1.3.6
ГОСТ 27015—86	1.3.1

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Р. Н. Корчагина*

Сдано в наб. 16.01.90 Подп. в печ. 06.03.90 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,62 уч.-изд. л. Тираж 10 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1529

Группа К74

Изменение № 1 ГОСТ 7420—89 Картон для плоских слоев гофрированного картона. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 03.12.90 № 3015

Дата введения 01.07.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта дополнить обозначением: **(СТ СЭВ 1686—89)**.

(ИУС № 3 1991 г.)

gost.e-ecolog.ru