

Картон переплетный ГОСТ 7950-77

Настоящий стандарт распространяется на картон, предназначенный для изготовления переплетных крышек книжных изданий, и устанавливает требования к картону, изготовляемому для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от показателей качества переплетный картон изготавливают следующих марок: А, Б и ПКС.

Назначение марок приведено в приложении.

1.2. Картон должен изготавливаться в листах следующих размеров 700*1000; 740*910; 740*930; 740*1050; 750*1000; 790*1000; 790*1080; 800*1000; 840*1080 и 840*1100 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовление картона других размеров. Большая сторона листа картона должна совпадать с машинным направлением волокон.

Допускаемые отклонения по размерам не должны быть более 3 мм. Абсолютная косина листов картона не должна быть более 3 мм.

Пример условного обозначения переплетного картона марки Б высшего сорта толщиной 1,25 мм:

Картон Б-ВС-1,25 ГОСТ 7950-77;

то же первого сорта:

Картон Б-ПС-1,25 ГОСТ 7950-77.

1.3. (Исключен, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Картон должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам.

Показатели качества картона должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование	Норма для марок					Метод испытаний
	А	Б		ПКС		
	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт	
1. Толщина, мм	1,25±0,10 1,50±0,10 1,75±0,12 2,00±0,12 2,25±0,12 2,50±0,12 2,75±0,12 3,00±0,12	1,25±0,08	1,25±0,10	- 1,50±0,08 1,75±0,10 2,00±0,10 2,25±0,10 2,50±0,12 2,75±0,12 3,00±0,12	- 1,50±0,10 1,75±0,12 2,00±0,12 2,25±0,12 2,50±0,12 2,75±0,12 3,00±0,12	По ГОСТ 27015
2. Масса картона площадью 1 м ² , г, для картона толщиной, мм:						По ГОСТ 12432
1,25 1,50 1,75 2,00 2,25 2,50 2,75 3,00	1010±100 1200±100 1365±125 1600±125 1900±125 2100±125 2300±125 2500±125	825±65	800±65	1065±70 1250±80 1400±80 1600±80 1750±100 1925±100 2100±100	1065±70 1250±80 1400±80 1600±80 1750±100 1925±100 2100±100	
3. Плотность, г/см ³ , не менее	0,75	0,70	0,65	0,70	0,70	По ГОСТ 27015

4. Жесткость при статическом изгибе в поперечном направлении, Н*см, не менее, для картона толщиной, мм:						По ГОСТ 9582 и п. 4.6 настоящего стандарта
1,25	9,0	10,0	6,5	-	-	
1,50	13,0			15,0	10,0	
1,75	18,0			24,0	15,0	
2,00	28,0			38,0	24,0	
2,25	38,0			50,0	36,0	
2,50	50,0			62,0	50,0	
2,75	64,0			74,0	62,0	
3,00	80,0			88,0	76,0	
5. Предел прочности при расслаивании, кПа, не менее, для картона толщиной, мм:						По ГОСТ 13648.6, метод 1
1,25	230	130	110	-	-	
1,50	230			160	110	
1,75	200			150	110	
2,00	200			140	110	
2,25	150			140	110	
2,50	150			140	110	
2,75	150			130	110	
3,00	150			130	110	
6. Впитываемость при одностороннем смачивании за 60 с, г, не более	-	30	100	30	100	По ГОСТ 12605
7. Влажность, %	8,0±2,0	8,0 ^{+1,0} _{-2,0}	8,0±2,0	8,0±2,0	9,0±2,0	По ГОСТ 13525.19

Примечания:

1. Показатель "Масса картона площадью 1 м²" являлся факультативным до 01.01.90

2. Показатель "Плотность" действовал до 01.01.90

3. Показатель "Впитываемость при одностороннем смачивании за 60 с" введен в действие с 01.01.91

2.2. Картон марки А должен изготавливаться из 100% бурой древесной массы. Допускается использование до 20% макулатуры.

Покровные слои картона марок Б и ПКС должны изготавливаться из небеленой целлюлозы массой 1 м² не менее 60 г. Допускается использование до 30 % полуцеллюлозы или древесной массы.

Картон марки ПКС должен изготавливаться склеиванием полотен картона-основы по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Покровные слои картона марок Б и ПКС должны проклеиваться канифольным клеем.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. №1, 2).

2.3, 2.4. (Исключены, Изм. №1, 2).

2.5. По требованию потребителя картон должен изготавливаться в тропическом исполнении с применением антисептиков - салициланилида и др.

Требования к картону в тропическом исполнении и условное обозначение - по ГОСТ 15158. (Измененная редакция, Изм. №2).

2.6. (Исключен, Изм. №1).

2.7. Картон марки А должен вырабатываться каландрированным, картон марок Б и ПКС должен вырабатываться машинной гладкости. Поверхность картона не должна иметь маркировки от сеток и сукон.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

- 2.8. Картон должен вырабатываться цвета натурального волокна.
- 2.9. Поверхность картона должна быть без задиров, вмятин, складок, надломов и пятен размером более 15 мм в наибольшем измерении. (Измененная редакция, Изм. №2).
- 2.10. Картон не должен коробиться при соблюдении условий хранения. Расклеивание картона марки ПКС по клеевому слою не допускается. (Измененная редакция, Изм. №2).
- 2.11. Картон должен изготавливаться с обрезными кромками. Обрез кромок должен быть ровным и чистым. По соглашению с потребителем допускается поставка необрезного картона.
- 2.12. (Исключен, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Определение партии картона и объем выборок - 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. №1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 4.1. Метод отбора проб и подготовка образцов к испытаниям - по ГОСТ 8047.
- 4.2. Кондиционирование образцов картона перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха $(65\pm 2)\%$ и температуре воздуха (20 ± 1) °С. Продолжительность кондиционирования образцов картона - не менее 4 ч. (Измененная редакция, Изм. №2).
- 4.3. Размеры и косину листов картона определяют по ГОСТ 21102, направление волокон - по ГОСТ 7585.
- 4.4. Массовую долю антисептика и биостойкость картона тропического исполнения определяют по ГОСТ 1515S.
(Измененная редакция, Изм. №1).
- 4.5. (Исключен, Изм. № 1).
- 4.6. При определении показателя жесткости при статическом изгибе в поперечном направлении образец картона изгибают влево и вправо от исходного положения на угол $7,5^\circ$. (Измененная редакция, Изм. №2).