

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **БУМАГА ДЛЯ ГОФРИРОВАНИЯ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ПЛОСКОСТНОМУ  
СЖАТИЮ ГОФРИРОВАННОГО ОБРАЗЦА (СМТ)**

**ГОСТ 20682—75  
(СТ СЭВ 3001—81)**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

## БУМАГА ДЛЯ ГОФРИРОВАНИЯ

Метод определения сопротивления плоскостному сжатию гофрированного образца (СМТ)

ГОСТ

20682-75

Paper for corrugation.  
Method for determining the resistance of corrugated paper to flat compression (Concoro Medium Test)

(СТ СЭВ 3001-81)

ОКСТУ 5409

Срок действия с 01.01.76  
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумагу для гофрирования и устанавливает метод определения сопротивления плоскостному сжатию гофрированного образца (СМТ), приготовленного лабораторным способом.

Сущность метода заключается в измерении разрушающего усилия при сжатии, направленного перпендикулярно плоскости гофрированного образца бумаги.

Сопротивление плоскостному сжатию характеризуется следующими величинами:

$СМТ_{30}$  — показатель сопротивления плоскостному сжатию, если гофрированные образцы перед испытанием кондиционируются в течение 30 мин;

$СМТ_0$  — показатель сопротивления плоскостному сжатию, если гофрированные образцы перед испытанием не кондиционируются.

## 1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор проб — по ГОСТ 8047—78.

1.2. Из листов пробы произвольно отбирают 10 листов для ис-

питания, от каждого из которых вырезают по одному образцу шириной  $(12,7 \pm 0,1)$  мм или  $(15,0 \pm 0,1)$  мм и длиной 150—160 мм. Длинные стороны должны соответствовать машинному направлению бумаги. Обрез кромок должен быть параллельным и без повреждений. Допускаемое отклонение от параллельности не должно превышать 0,2 мм. На поверхности полосок не допускается наличие морщин, складок и других дефектов, которые могут повлиять на результат испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

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

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

рабочие поверхности плит должны быть плоскими и параллельными друг другу. Отклонение от параллельности не должно превышать 0,05 мм на длине 100 мм;

размеры плит должны быть не менее  $100 \times 100$  мм, высота рабочего пространства должна быть не менее 50 мм;

одна из плит при испытании должна перемещаться в направлении, перпендикулярном рабочим плоскостям плит, со скоростью  $(12,5 \pm 2,5)$  мм/мин;

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

приведенная погрешность измерения сжимающего усилия во всех диапазонах измерения не должна превышать  $\pm 1\%$  от верхнего предела соответствующего диапазона.

Диапазон измерения должен находиться в пределах от 20 до 80% шкалы прибора.

2.1.2. Машина лабораторная для гофрирования образцов, состоящая из двух нагреваемых и вращающихся зубчатых дисков, находящихся в зацеплении.

Основные параметры машины указаны в таблице, а профиль зубьев дисков — на черт. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.3. Зубчатая рейка и гребенка, предназначенные для приклеивания липкой ленты к гофрированному образцу.

Зубчатая рейка должна иметь 9 зубьев высотой  $(4,75 \pm 0,05)$  мм и шагом между ними  $(8,50 \pm 0,05)$  мм и 10 впадин. Ширина рейки не менее 19 мм.

Гребенка должна иметь 10 зубьев. Форма зубьев и шаг между ними должны соответствовать размерам зубьев рейки. Высота зубьев гребенки  $(2,4 \pm 0,1)$  мм.

2.1.4. Лента склеивающая двусторонняя марки ЛСД-19 по нормативно-технической документации, клеящая способность которой должна быть такой, чтобы вершины гофров после приклеивания не отрывались и не сдвигались по поверхности ленты.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.5. Шкурка шлифовальная бумажная по ГОСТ 6456—82.

2.1.6. Нож для нарезания образцов, обеспечивающий требования п. 1.2.

Разд. 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Наименование параметра	Значение параметров при ширине образцов, мм	
	12,7±0,1	15,0±0,1
1. Число зубьев дисков, шт.	84	84
2. Наружный диаметр дисков, мм	228,5±0,5	228,5±0,5
3. Ширина зубьев, мм	16±0,2	20±0,2
4. Высота зубьев, мм	4,75±0,02	4,75±0,02
5. Сила сжатия между дисками без нагрева, Н (кгс)	100±10 (10±1)	118±10 (12±1)
6. Частота вращения дисков, с <sup>-1</sup>	0,075±0,016	0,075±0,016
7. Температура нагрева дисков, °С	177±5	177±5

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Образцы бумаги перед гофрированием кондиционируют по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха, температуре и продолжительности, указанных в стандарте на продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Полоски бумаги гофрируют на лабораторной гофрировальной машине при температуре (177±5)°С.

3.3. Гофрированный образец укладывают на зубчатую рейку и гребенкой прижимают так, чтобы зубья гребенки входили во впадины зубчатой рейки. Затем вершины гофров закрепляют липкой лентой длиной около 130 мм, гребенку осторожно выводят в сторону и извлекают образец из рейки за концы ленты.

Образец для испытания должен иметь десять гофров и одиннадцать линий склейки липкой лентой.

3.4. Для определения показателя СМТ<sub>30</sub> гофрированный обра-