

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й І С Т А Н Д А Р Т

КАРТОН
ДЛЯ СТЕРЕОТИПНЫХ МАТРИЦ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

Б3 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

КАРТОН ДЛЯ СТЕРЕОТИПНЫХ МАТРИЦ**Технические условия**

Cardboard for stereotype matrices.
Specifications

**ГОСТ
8618—86**

ОКП 54 4342

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на картон, предназначенный для изготовления матриц, применяемых при стереотипировании.

(Измененная редакция, Изд. № 1).

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Картон должен изготавляться следующих марок:

КМ-1 — для изготовления газетных матриц;

КМ-2 — для изготовления книжно-журнальных матриц.

1.2. Картон должен изготавляться в листах размером:

(450 × 610) мм — для марки КМ-1;

(450 × 600); (500 × 650) мм — для марки КМ-2.

Предельные отклонения листов по длине и ширине не должны превышать ±3 мм.

1.3. По согласованию с потребителем допускается изготавливать картон другой ширины и длины.

Пример условного обозначения картона для стереотипных матриц марки КМ-2 размером листа (450 × 600) мм:

Картон КМ-2 — 450×600 ГОСТ 8618—86

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Картон должен изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Показатели качества картона должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

2.3. Допускаемые отклонения по толщине на одном листе картона не должны превышать ±0,02 мм.

2.4. Допускается по требованию потребителей вырабатывать картон марки КМ-2 толщиной (0,60±0,04) мм.

2.5. Верхняя сторона картона должна быть мелованной и каландрированной.

2.6. На поверхности картона не должно быть вмятин, соринок, задиров и пятен.

2.7. Меньшая сторона листа должна соответствовать машинному направлению.

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать картон марки КМ-2 с меньшей стороной листа, соответствующей поперечному направлению.

2.8. Обрез кромок должен быть чистым и ровным.