



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА С С Р

БУМАГА ДЛЯ ГОФРИРОВАНИЯ

**ГОСТ
7377-85**

Технические условия

Corrugating paper.

**Взамен
ГОСТ 7377-69**

Specifications

(Измененная редакция, Изм. № 2, № 3)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 декабря 1985 г. № 3974 срок действия установлен

с 01.01.87

Настоящий стандарт распространяется на бумагу, предназначенную для изготовления гофрированного слоя гофрированного картона.

Стандарт устанавливает требования к бумаге, изготавливаемой для нужд народного хозяйства и для экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от показателей качества бумага для гофрирования должна изготавливаться следующих марок: Б-0, Б-1, Б-2 и Б-3 - клееные и неклееные (НК).

Бумага марки Б-2 массой $1 \text{ м}^2 80 \text{ г}$ предназначена для изготовления микрогофра.

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2)

1.2. Бумага должна изготавливаться в рулонах. Размеры рулонов указаны в табл. 1 и устанавливаются по согласованию с потребителем.

Таблица 1

мм

Размер	Значения	
	номинальное	предельное отклонение
1. Ширина рулона	От 950 до 2650	±5
2. Наружный диаметр рулона	» 800 » 1500	±20
3. Внутренний диаметр рулона	70, 75, 80, 100, 120	Не нормируется

(Измененная редакция, Изм. № 2)

Пример условного обозначения бумаги марки Б-1 клееной массой 1 м^2 125 г, шириной рулона 2100 мм, наружным диаметром 1000 мм и диаметром гильзы 75 мм:

Б-1-К-125-2100/1000/75 ГОСТ 7377-85

(Измененная редакция, Изм. № 1)

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. По показателям качества бумага должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки																	
	Б-0					Б-1					Б-2					Б-3		
1. Масса бумаги площадью 1 м ² , г	100 ± 5	112 ± 6	125 ± 6	140 ± 8	175 ± 10	100 ± 5	112 ± 6	125 ± 6	140 ± 8	175 ± 10	80 ± 5	112 ± 6	125 ± 6	140 ± 8	160 ± 8	100 ± 5	112 ± 6	125 ± 6
2. Сопротивление плоскостному сжатию гофрированию образца бумаги (СМТ ₃₀), Н, не менее:																		
при ширине полоски 15 мм	215	260	310	350	400	210	240	280	330	370	115	190	230	250	280	75	110	150
при ширине полоски 12,7 мм	180	205	255	300	350	170	190	245	270	330	90	150	195	205	235	65	90	125
3. Абсолютное сопротивление продавливанию, кПа, не менее	195	245	320	370	450	195	245	320	340	410	125	195	275	310	340	120	145	175
4. Удельное сопротивление разрыву в машинном направлении, кН/м, не менее	6,0	7,0	8,0	9,0	11,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	4,0	5,5	6,0	6,5	7,0	4,0	5,0	5,5

Наименование показателя	Норма для марки																	
	Б-0					Б-1					Б-2					Б-3		
5. Сопротивление торцовому сжатию гофрированного образца бумаги (ССТ), кН/м, не менее	0,80	1,00	1,35	1,50	1,80	0,70	0,95	1,15	1,35	1,55	-	0,75	0,95	1,15	1,35	0,40	0,65	0,75
6. Поверхностная впитываемость воды, г, Кобб30, в среднем по двум сторонам клееной	30 - 70					30 - 70					30 - 70					30 - 70		
неклееной, не менее	70					70					70					70		
7. Влажность, %	7 ⁺² ₋₁					7 ⁺² ₋₁					7 ⁺² ₋₁					7 ⁺² ₋₁		

Примечания:

1. Для предприятий Госнаба СССР бумагу с поверхностной впитываемостью воды при одностороннем впитывании свыше 70 г изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

2. Норма по п. 4 действует с 01.01.94.

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2)

2.3. (Исключен, Изм. № 1)

2.4. В бумаге не допускаются складки, морщины, задиры и разрывы, для продукции, предназначенной для экспорта, не допускаются также частицы угля и песка.

(Измененная редакция, [Изм. № 3](#))

2.5. В бумаге допускаются перечисленные внутрирулонные дефекты, которые не могут быть обнаружены в процессе ее изготовления, если показатель этих дефектов, определенный по [ГОСТ 13525.5-68](#), не превышает 2 %.

2.6. Бумага переводится во второй сорт при наличии следующих отклонений от норм, установленных в табл. [2](#):

снижении или увеличении влажности на 1 %;

снижении сопротивления плоскостному сжатию и сопротивлению торцовому сжатию не более чем на 10 % для бумаги марки Б-3 массой 1 м² 140 и 160 г;

снижении поверхностной впитываемости воды при одностороннем смачивании до 15 г.;

изменении колебания массы бумаги площадью 1 м² по ширине рулона - до 10 % от среднего значения для всех марок.

(Измененная редакция, [Изм. № 1](#), [№ 2](#))

2.7. Бумага должна изготавливаться цвета натурального волокна.

2.8. Намотка бумаги должна быть плотной, равномерной по всей ширине рулона. Торцы рулона должны быть ровными.

2.9. Число обрывов в одном рулоне не должно превышать трех. В рулонах бумаги, изготавливаемой для экспорта, должно быть не более одного обрыва.

Концы полотна бумаги по всей ширине рулона должны быть прочно склеены клеем по [ГОСТ 13078-81](#) или клеевой лентой по ГОСТ 18251-87. Места склейки должны быть отмечены видимыми с торца рулона цветными сигналами. Ширина склейки должна быть не менее 50 мм. Места склейки не должны вызывать склеивания соседних слоев.

(Измененная редакция, [Изм. № 1](#), [№ 2](#))

2.10. П.п. [2.5](#) и [2.6](#) распространяются на бумагу, изготавливаемую для нужд народного хозяйства.

2.11. Колебания массы бумаги площадью 1 м^2 по ширине рулона для всех марок между максимальным и минимальным значениями не должны превышать $\pm 5 \%$ от среднего значения.

Для продукции на экспорт колебания массы бумаги площадью 1 м^2 по ширине рулона между максимальным и минимальным значениями не должны превышать $\pm 3 \%$ от среднего значения для марок Б-0 и Б-1, $\pm 4 \%$ - для марок Б-2 и Б-3.

Испытания проводят по [ГОСТ 13199-88](#) и п. 4.6 настоящего стандарта.

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

2.12. Для продукции на экспорт колебания влажности по ширине рулона между максимальным и минимальным значениями не должны превышать 2% для марок Б-0 и Б-1; 3% - для марок Б-2 и Б-3.

Испытания проводят по ГОСТ 13525.19-71.

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии и объем выборки - по ГОСТ 8047-78.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному ни показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб и подготовка образцов бумаги к испытаниям - по ГОСТ 8047-78.

4.2. Кондиционирование образцов бумаги перед испытанием и испытания - по ГОСТ 13523-78 при относительной влажности воздуха $(50 \pm 2) \%$ и температуре $(23 \pm 1) \text{ }^\circ\text{C}$. Продолжительность кондиционирования - не менее 2 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.3. Определение ширины рулона - по [ГОСТ 21102-80](#).

4.4. Определение сопротивления торцовому сжатию гофрированного образца бумаги

Сущность метода заключается в измерении разрушающего усилия, направленного вдоль гофров образца бумаги.

4.4.1. Сопротивление торцовому сжатию гофрированного образца бумаги определяется по ГОСТ 20682-75 со следующими дополнениями.

4.4.2. *Аппаратура и материалы*

Для проведения испытаний должна применяться клеевая лента шириной 8-9 мм по ГОСТ 18251-87;

два гладких металлических бруска из нержавеющей стали размерами ширина - 20 мм, высота - 10 мм, длина - 100 мм. Допуск на линейные размеры ± 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2)

4.4.3. *Подготовка к испытанию*

Для определения показателя «сопротивление торцовому сжатию» гофрированной полоски шириной 15 мм вершины гофров образца закрепляют клеевой лентой с одной стороны полоски так, чтобы часть образца размером 6-7 мм осталась незаклеенной.

Клеевая лента не должна выходить за пределы кромки образца.

Сопротивление торцовому сжатию определяют после кондиционирования гофрированного образца не менее 30 мин.

4.4.4. *Проведение испытания*

При определении сопротивления торцовому сжатию гофрированной полоски, образец ставят на торец между двумя металлическими брусками в центре нижней плиты машины на шлифшкурку незаклеенной частью гофров вверх.

Приведя в движение одну из плит, нагружают образец до разрушения и снимают показания прибора.

4.4.5. Разрушающее усилие (F), необходимое для определения сопротивления торцовому сжатию бумаги для гофрирования, в ньютонах вычисляют как среднее арифметическое 10 определений.

Сопротивление торцовому сжатию бумаги для гофрирования (ССТ) вычисляют в килоньютонах на метр (кН/м) по формуле

$$CCT = \frac{F}{l},$$

где F - разрушающее усилие, Н;

l - длина образца в виде полоски, мм.

Результаты испытания округляют до 0,01 кН/м.

(Новая редакция, Изм. № 2)

4.5. Сопротивление плоскостному сжатию определяют после кондиционирования гофрированного образца не менее 30 мин.

4.6. Для определения колебания массы бумаги площадью 1 м^2 по ширине рулона от отобранного рулона отрезают сплошную полоску бумаги по ширине рулона и из нее вырезают 5 образцов размером 200×250 мм на равном расстоянии друг от друга длинной стороной в машинном направлении. Определяют массу 1 м^2 каждого образца в граммах по [ГОСТ 13199-88](#).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7691-81 со следующими дополнениями.

5.1.1. Допускается заклейка концов полотна рулона клеевой лентой, вырабатываемой по ГОСТ 18251-87.

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2)

5.1.2. Для продукции на экспорт упаковкой рулона являются три верхних слоя бумаги, обтянутые стальной лентой на расстоянии 15 - 25 мм от краев.

Если рулоны не обтягивают лентой, упаковкой рулона считают шесть верхних слоев бумаги.

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

5.2. При транспортировании и хранении рулоны бумага должны устанавливаться на торец или в горизонтальном положении.

СОДЕРЖАНИЕ

[1. Основные параметры и размеры](#)

[2. Технические требования](#)

[3. Правила приемки](#)

[5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение](#)