



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КАРТОН ЧЕМОДАННЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22351—77

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

КАРТОН ЧЕМОДАННЫЙ**Технические условия**Cardboard for suit-cases
Specifications**ГОСТ
22351-77***Взамен
ГОСТ 10367-63

ОКП 54 4227

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 7 февраля 1977 г. № 306 срок введения установлен****с 01.01.78****Постановлением Госстандарта от 01.10.82 № 3878
срок действия продлен****до 01.01.88****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на картон,
мый для изготовления деталей чемоданов и других изделий.

Установленные настоящим стандартом показатели техническо-
го уровня соответствуют требованиям первой категории качества.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения и показателей качества картон должен изготавливаться трех марок:

А — для изготовления чемоданов с покрытием лакокрасочными материалами;

Б — для изготовления чемоданов с покрытием искусственными кожами;

В — для изготовления вкладышей и прокладок в сумки, портфели и другие изделия.

1.2. Картон должен изготавливаться в листах следующих размеров: 780×1020; 780×1030; 800×1000; 850×1000; 950×1000; 950×1150; 1000×1200; 1170×1030 мм.

По соглашению между потребителями и изготовителями допускается выпускать картон других размеров.

Допускаемые отклонения по ширине и длине листа не должны превышать 10 мм. Косина листов не должна превышать 10 мм.

1.1; 1.2 (Измененная редакция, Изм № 3).

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1979 г., октябре 1982 г., январе 1985 г. (ИУС 6-79, 1-83, 4-85).

© Издательство стандартов, 1986

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Картон чемоданный должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке. По показателям качества картон должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2 (Исключен, Изм. № 3).

Наименование показателя	Норма для марок			Метод испытания
	А	Б	В	
1. Состав по волокну, % целлюлоза сульфатная небеленая, не менее макулатура по ГОСТ 10700—75, не более	45	20	—	По ГОСТ 7500—85
2 Толщина, мм	55 $1,50 \pm 0,10$ $1,70^{+0,15}_{-0,10}$ $2,00 \pm 0,15$	80 $1,50 \pm 0,10$ $1,70^{+0,15}_{-0,10}$ $2,00 \pm 0,15$	100 $1,70 \pm 0,15$ $1,70 \pm 0,15$ $2,00 \pm 0,15$	По ГОСТ 12432—77
3 Плотность, г/см ³ , не менее	0,97	0,92	0,85	По ГОСТ 12432—77
4 Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа (кгс/мм ²), не менее	27,0 (2,70)	22,0 (2,20)	17,0 (1,70)	По ГОСТ 13525.1—79
5 Линейная деформация после сушки в поперечном направлении, %, не более	1,2	1,0	—	
6 Впитываемость воды за 30 мин при полном погружении, %, не более	15	25	30	По ГОСТ 13648.5—78
7 Влажность, %	$8,0^{+2,0}_{-1,0}$	$8,0^{+2,0}_{-1,0}$	$8,0^{+2,0}_{-1,0}$	По ГОСТ 13525.19—71

Примечание. По соглашению между потребителем и изготовителем допускается выпускать картон других толщин.

Допускается изготавливать картон марки Б с применением других полуфабрикатов по нормативно-технической документации при условии сохранения показателей, установленных настоящим стандартом.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Картон марок А и Б не должен образовывать трещин и расслаиваться при сгибании на стержне диаметром (20 ± 1) мм до соприкосновения концов образца.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.4. Картон должен изготавливаться каландрированным.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.5. Поверхность картона должна быть ровной, без трещин, задиров и явно выраженного коробления. Не допускается наличие посторонних включений и пятен, превышающих в наибольшем измерении для марок А — 5 мм, для Б — 10 мм.

2.6. Картон должен изготавливаться неокрашенным, цвета натурального волокна.

2.7. По требованию потребителя картон марки А должен изготавливаться с окраской и тиснением. Картон с поверхностной окраской и тиснением должен иметь равномерную окраску и рисунок по всей поверхности листа без пятен и выкрашивания красителя.

2.8. Картон должен изготавливаться с обрезными кромками. Допускается по согласованию с потребителем изготавливать картон с необрезными кромками, в этом случае косина листов картона не нормируется.

2.6 — 2.8. (Измененная редакция, Изм. № 3).

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 из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке от той же партии картона.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

4.2. Кондиционирование образцов перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ 13523—78 при относительной влажности воздуха $(65 \pm 2)\%$ и температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$. Продолжительность кондиционирования не менее 24 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. (Исключен, Изм. № 1).

4.4. Для испытания картона на образование трещин и расслаивание вырезают из разных листов пробы по пять образцов шири-

ной (50 ± 1) мм и длиной не менее 250 мм в машинном и поперечном направлении и поочередно сгибают их вручную на неподвижно закрепленном стержне диаметром (20 ± 1) мм и длиной не менее 100 мм таким образом, чтобы меньшая сторона образца располагалась по образующей стержня.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. Размеры и косину листов картона определяют по ГОСТ 21102—80.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка картона — по ГОСТ 7691—81. По соглашению с потребителем допускается упаковка картона по ГОСТ 21929—76 на поддонах.

На ярлыки и товаросопроводительную документацию картона, которому в установленном порядке присвоен Знак качества, должно быть нанесено изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Картон должен транспортироваться транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. Картон должен храниться в закрытых складах, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги.

Изменение № 4 ГОСТ 22351—77 Картон чемоданный. Технические условия
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
 СССР по стандартам от 10.06.87 № 1964

Дата введения 01.12.87

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции (кроме таблицы): «2.1. Картон чемоданный должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке»;

таблица. Заменить ссылки: ГОСТ 10700—75 на ГОСТ 10700—84, ГОСТ 7500—75 на ГОСТ 7500—85;

пункт 2 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма для марок			Метод испытания
	А	Б	В	
2. Толщина, мм	$1,50^{+0,09}_{-0,10}$	$1,50^{+0,09}_{-0,10}$		По ГОСТ 12351—77
	$1,70^{+0,14}_{-0,10}$	$1,70^{+0,14}_{-0,10}$	$1,70^{+0,14}_{-0,10}$	
	$2,00 \pm 0,15$	$2,00 \pm 0,15$	$2,00 \pm 0,15$	

(Продолжение см. с. 244)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22351-77)

графу «Метод испытания» для пункта 5 дополнить ссылкой «по ГОСТ 12057—81».

Пункты 3.1, 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 8047—64 на ГОСТ 8047—78.

Пункт 5.1. Второй абзац исключить.

Пункты 5.2, 5.3 исключить

(ИУС № 9 1987 г.)

Изменение № 5 ГОСТ 22351—77 Картон чемоданный. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2141

Дата введения 01.06.92

Пункт 1.1. Четвертый абзац исключить.

Пункты 1.2, 2.1 изложить в новой редакции: «1.2. Картон должен изготавливаться в листах следующих размеров: 950×1160, 1020×1160 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать картон других размеров.

(Продолжение см. с. 138)

Предельные отклонения по ширине и длине листа не должны превышать ± 10 мм. Косина листов картона с обрезными кромками не должна превышать 10 мм.

Пример условного обозначения картона чемоданного марки А толщиной 1,50 мм:

Картон А-1,50—ГОСТ 22351—77.

2д. Картон чемоданный должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

(Продолжение см. с. 139)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22351—77)

Картон марок А и Б должен изготавливаться из небеленой целлюлозы из хвойных пород древесины по нормативно-технической документации и макулатуры по ГОСТ 10700—89».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2: «2.2. Показатели качества картона должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма для марок		Метод испытания
	А	Б	
1. Толщина, мм	$1,50^{+0,09}_{-0,10}$	$1,50^{+0,09}_{-0,10}$	По ГОСТ 27015—86
	$1,70^{+0,14}_{-0,10}$	$1,70^{+0,14}_{-0,10}$	
	$2,00 \pm 0,15$	$2,00 \pm 0,15$	
2. Плотность, г/см ³ , не менее	0,97	0,92	По ГОСТ 27015—86
3. Предел прочности при растяжении в поперечном направлении, МПа, не менее	27,0	22,0	По ГОСТ 13525,1—79
4. Линейная деформация после высушивания в поперечном направлении, %, не более	1,2	1,0	По ГОСТ 12057—81
5. Впитываемость воды за 30 мин при полном погружении, %, не более	18,0	30,0	По ГОСТ 13648,5—78
6. Влажность, %	$8,0^{+2,0}_{-1,0}$	$8,0^{+2,0}_{-1,0}$	По ГОСТ 13525,19—71

(Продолжение см. с. 140)

Примечание. По согласованию с потребителем допускается изготавливать картон других толщин».

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Картон должен изготавливаться с обрезными кромками. По согласованию с потребителем допускается изготавливать картон с необрезными кромками. Необрезной картон должен иметь размеры на 10—15 мм больше как в машинном, так и в поперечном направлениях, по сравнению с обрезным картоном. Косина листов необрезного картона не нормируется».

Пункт 4.2. Заменить значения: $(65 \pm 2) \%$ на $(50 \pm 2) \%$, $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ на $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение картона — по ГОСТ 7691—81.

Допускается упаковка картона по ГОСТ 26663—85 на поддонах».

(ИУС № 4 1992 г.)

Редактор Т. В. Смыка
Технический редактор Э. В. Митяй
Корректор Л. В. Сницарчук

Сдано в наб. 19.12.85 Подп. в печ. 22.04.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,25 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 417.