

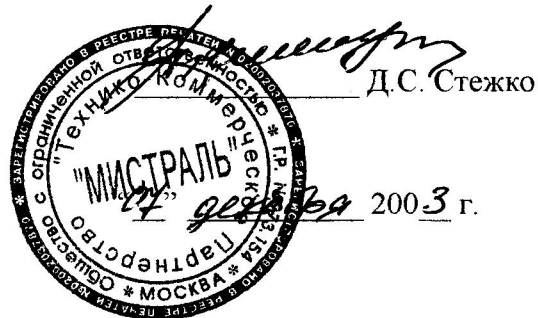
СОГЛАСОВАНО

Технический директор
ОАО "Тароупаков" г. Чебоксары



УТВЕРЖДАЮ

Президент ООО ТКП «Мистраль»



КАРТОН ГОФРИРОВАННЫЙ СИЛИКОНИЗИРОВАННЫЙ
ДЛЯ УПАКОВКИ АДГЕЗИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

ТУ 55441-073-018877944-03

Литера А

Дата введения 09.12.2003г.

Без ограничения срока действия

Генеральный директор



Д.Б. Шпак

Настоящие технические условия распространяются на картон гофрированный силиконизированный, предназначенный для изготовления упаковки, а также для хранения и транспортировки адгезионных (липких) составов – битумов, мастик, клеев, герметиков, каучуков и других материалов с высокой адгезией.

Пример условного обозначения при заказе и в документации другой продукции:

“Картон КГС ТУ55441-073-01877944-03“.

1. Технические требования

Картон гофрированный силиконизированный должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утвержденной в установленном порядке .

1.1 Марки и размеры

1.1.1 Картон должен быть изготовлен типа Т-трехслойный, состоящий из одного плоского слоя, одного гофрированного слоя и одного силиконизированного слоя, марки КГС – картон гофрированный силиконизированный.

1.1.2 Картон должен быть изготовлен с гофром типа С : высота гофра , мм : от 3,2 до 4,4 ; шаг гофра : - от 6,5 до 8,0.

1.1.3 Картон должен быть изготовлен в листах. Размер листов устанавливается по согласованию с потребителем. Предельные отклонения по размеру не должны превышать, мм:

по длине листа ± 10 ; по ширине ± 5 .

Косина листа не должна превышать 10 мм на 1 м длины.

1.1.4 Из листового гофрированного силиконизированного картона изготавливают упаковку – антиадгезионный короб гофрированный силиконизированный различных форм и размеров, по согласованию с потребителем. При изготовлении короба силиконизированный слой должен быть расположен с внутренней стороны листа гофрокартона относительно сборки готового короба. По требованию потребителя на антиадгезионный силиконизированный короб, дополнительно к настоящим ТУ, составляются Технические требования с указанием основных показателей качества.

1.1.5 Пример условного обозначения:

"Антиадгезионный короб АКГС ТУ 55441-073-01877944-03".

1.2 Характеристики

1.2.1 По показателям качества картон гофрированный силиконизированный должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

| Наименование показателя. | Норма | Метод испытаний |
|--|---|---|
| 1) Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее | 4,0 | ГОСТ 20683 |
| 2) Сопротивление продавливанию (абс), МПа, не менее | 1,1 | ГОСТ 13525,8 |
| 3) Сопротивление раслаиванию, кН/м, не менее | 0,4 | ГОСТ 22981 |
| 4) Влажность, % | 6 - 12 | ГОСТ 13 525,19 |
| 5) Внешний вид силиконизированной стороны | Бумажный материал от белого до светлокоричневого цвета. Поверхность однородная, блестящая, без непромазаных мест, посторонних включений. Не допускается: складки, морщины, непокрытые антиадгезивом участки в виде пятен и полос, разрывы кромки, коробление, сквозные отверстия. Допускается наличие непокрытых антиадгезивом кромок по краям для технологической сборки короба. | ТУ 5459-055-39160180- 00 ТУ 5433- 005- 12963867- 98 ТУ 5459- 003- 34911995- 98 ISO 9001 (Polyinter B) |
| 6) Атиадгезионное усилие отслаивания силиконизированной стороны, Н/см, не более | 0,20 0,20 0,20 0,05 | ТУ 5433- 005- 12963867- 98 ТУ 5433- 055- 39160180- 00 ТУ 5459- 003- 34911995- 98 ISO 9001 (Polyinter B) |
| 7) Температурный предел, выдерживаемый силиконизированной стороной в течении 3-х часов, не менее, °С | 180 | Визуальный. Отсутствие подпалин, прогаров, обугливания. |

1.2.2 Для изготовления картона гофрированного силиконизированного должны применять:

для плоского слоя – картон по ГОСТ 7420 марки К-1 массой $1 \text{ м}^2 = 140\text{г}$;

для силиконизированного слоя – бумагу антиадгезионную силиконизированную: по ТУ 5433-005-12963867-98 марки БА массой $1 \text{ м}^2 \geq 100\text{г}$,
по ТУ 5459-055-39160180-00 марки АА (БС) массой $1 \text{ м} \geq 100\text{г}$,
по ТУ 5459-003-34911995-98 марки БС массой $1 \text{ м}^2 \geq 100\text{г}$,
по ISO 9001 марки Polyinter В массой $1 \text{ м}^2 \geq 100\text{г}$.

1.2.3 В качестве антиадгезионного плоского слоя должны применяться силиконизированные бумаги по ТУ 5459-003-34911995-98, ТУ 5459-055-39160180-00, ТУ 5433-005-12963867-98, Polyinter В или другие материалы, обеспечивающие требования настоящих технических условий по антиадгезионному усилию отставания картона и температурному пределу картона, имеющие санитарно-эпидемиологическое заключение о применении.

1.2.4 Слои картона гофрированного силиконизированного должны быть склеены крахмальным клеем, либо другим клеем, обеспечивающим качественную склейку.

1.2.5 Картон должен изготавливаться с обрезными кромками. Обрез кромок картона должен быть ровным.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать картон без обреза кромок.

1.2.6 Допускается изготовление картона с короблением листа в направлении вдоль гофров не более 10 мм на 1м листа картона.

1.2.7 Картон должен выдерживать без разрушения не менее 10 двойных перегибов на 180° по линии рилевки.

1.2.8 Допускаемые внешние дефекты картона – по ГОСТ 7376.

1.3 Упаковка и маркировка

1.3.1 Упаковка картона по ГОСТ 7691 и по ГОСТ 7376.

1.3.2 Маркировка картона по ГОСТ 7691 и ГОСТ 7376.

2. Требования безопасности

2.1 Картон гофрированный силиконизированный нетоксичен, в обращении безопасен.

В процессе производства картона не применяются токсичные вещества, вредные выбросы в атмосферу отсутствуют.

2.2 Картон является горючим материалом, пожароопасен.

При хранении картон следует защищать от источников нагрева и соблюдать правила пожарной безопасности.

При загорании следует тушить любыми средствами пожаротушения.

2.4. Отходы, образующиеся при изготовлении картона, полностью утилизируются, не загрязняя окружающую среду, путем использования их в качестве сырья при выработке продукции из макулатуры (бумаги и картона).

3. Правила приемки

3.1 Определение партии картона и объем выборки – по ГОСТ 8047 и ГОСТ 7376.

3.2 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. Методы контроля

4.1 Метод отбора проб и подготовка образцов картона к испытаниям – по ГОСТ 8047.

4.2 Кондиционирование образцов перед испытаниям проводят по ГОСТ 13523 при температуре воздуха $(23 \pm 1)^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(50 \pm 2)\%$.

Продолжительность кондиционирования – не менее 24 часов.

4.3 Размеры, косину листов и внешние дефекты определяют по ГОСТ 21102.

4.4 Для определения величины коробления картона произвольно отбирают 10 листов картона, исключая 20 верхних листов каждой кипы (стопы).

Контролируемый лист картона кладут на горизонтальную плоскость выпуклой стороной вверх и измеряют расстояние между точкой максимальной выпуклости внутреннего плоского слоя листа и горизонтальной поверхностью.

Величину коробления (К) в миллиметрах на метр листа вычисляют по формуле:

$$K = \frac{h}{b}, \text{ где}$$

h – максимальная высота выпуклости листа картона, мм;

b – ширина листа картона, м.

За результат испытания принимают среднее арифметическое десяти измерений.

Результат округляют с точностью до целого числа.

4.5 Измерение на соответствие требований п.п. 1.1.3; 1.2.6; 4.3; 4.4 проводят металлической линейкой по ГОСТ 427 или рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью не более 1,0 мм.

4.6 Определение числа двойных перегибов проводят по ГОСТ 7376.

5. Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование и хранение производят по ГОСТ 7691.

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативной документации, на
которую даны ссылки
в настоящих технических условиях

| | |
|-------------------------|---|
| ГОСТ 20683-75 | Картон тарный. Метод испытания на торцовое сжатие. |
| ГОСТ 13525.8-91 | Картон. Метод определения сопротивления продавливанию. |
| ГОСТ 22981-78 | Картон гофрированный. Метод определения сопротивления расслаиванию. |
| ГОСТ 13525.19-86 | Бумага и картон. Методы определения влажности. |
| ГОСТ 7420-89 | Картон для плоских слоев гофрированного картона. Технические условия. |
| ГОСТ 7377-85 | Бумага для гофрирования. Технические условия. |
| ТУ 5459-055-39160180-00 | Материалы антиадгезионные. |
| ТУ 5433-005-12963867-98 | Бумага антиадгезионная. |
| ТУ 5459-003-34911995-98 | Материал силиконизированный. |
| ISO 9001 | Европейская система сертификации качества продукции и производства. |
| ГОСТ 7376-89 | Картон гофрированный. Технические условия. |
| ГОСТ 7691-81 | Картон. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение. |
| ГОСТ 8047-78 | Бумага и картон. Правила приемки. Отбор проб для испытаний. |
| ГОСТ 13523-78 | Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод кондиционирования образцов. |
| ГОСТ 21102-80 | Бумага и картон. Методы определения размеров и косины листа. |
| ГОСТ 427-75 | Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования. |
| ГОСТ 7502-89 | Рулетки измерительные металлические. Технические условия. |