

Изменение № 3 ГОСТ 20683—75 Картон тарный. Метод испытания на торцовое сжатие

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.03.89 № 890

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 6226—88).

Пункт 1.2. Заменить слова: «От отобранных листов нарезают десять образцов прямоугольной формы шириной $25 \pm 0,5$ мм и длиной $100 \pm 0,5$ мм» на «Из отобранных листов вырезают не менее 10 образцов. Размеры образцов должны соответствовать указанным в таблице.

мм			
Тип образца	Ширина	Длина	Пред. откл.
А	25,0	100,0	$\pm 0,5$
Б	30,5	50,5	$\pm 0,5$

(Продолжение см. с. 228)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20683—75)

Пункт 2.1. Третий абзац. Заменить значения: 0,05 мм на 1 мм, 100 мм на 1000 мм;

четвертый абзац. Заменить значения: 100×100 мм на $(100 \pm 1) \times (100 \pm 1)$ мм, 50 мм на $(50 \pm 0,5)$ мм.

Раздел 2 дополнить абзацами: «Парафин с температурой плавления около 52 °С.

Бумага фильтровальная лабораторная.

Электрическая плитка по ГОСТ 14919—83».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2: «3.2. Образцы типа А не парафинируют. Кромки (торцы) образцов типа Б могут быть парафинированы.

Парафинирование осуществляется следующим образом: обе длинные кромки (торцы) испытуемых образцов опускают в расплавленный парафин, имеющий температуру 69—74 °С, на глубину 6,0 мм и оставляют их там до тех пор, пока парафин не начнет подниматься по образцу выше отметки 6,0 мм (примерно 3 с). Затем образцы извлекают и избыточное количество парафина удаляют с краев образца с помощью фильтровальной бумаги, предварительно нагретой на электрической плитке».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.2: «4.2. Диапазон измерения выбирается так, чтобы предполагаемое значение усилия находилось в диапазоне от 20 до 80 % шкалы прибора».

(ИУС № 7 1989 г.)