



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

## **БУМАГА И КАРТОН**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ  
ПРИ СТАТИЧЕСКОМ ИЗГИБЕ**

**ГОСТ 9582—75**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**БУМАГА И КАРТОН****Метод определения жесткости  
при статическом изгибе****ГОСТ****9582—75\***Paper and board. Method for determination of rigidity  
in static bendingВзамен  
ГОСТ 9582—60

ОКСТУ 5409

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 15 ноября 1975 г. № 3458 срок введения установленс 01.01.77Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 24.03.86 № 598  
срок действия продлендо 01.01.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бумагу и картон и устанавливает метод определения жесткости при статическом изгибе.

Стандарт не распространяется на гофрированный картон.

Сущность метода заключается в измерении силы, приложенной к свободному концу консольно закрепленного образца на постоянном расстоянии от линии закрепления и изгибающей его на определенный угол, или в определении изгибающего момента.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2493—73 в части аппаратуры и методики проведения испытания.

**1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ**

1.1. Отбор и подготовку образцов для испытания проводят по ГОСТ 8047—78 со следующим дополнением:

от отобранных листов нарезают в машинном и поперечном направлениях по десять образцов длиной  $(73 \pm 3)$  мм и шириной  $(38,0 \pm 0,3)$  мм. Направление испытания совпадает с длиной образцов.

Образцы не должны иметь трещины, складок, перегибов, следов смятия и других дефектов.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

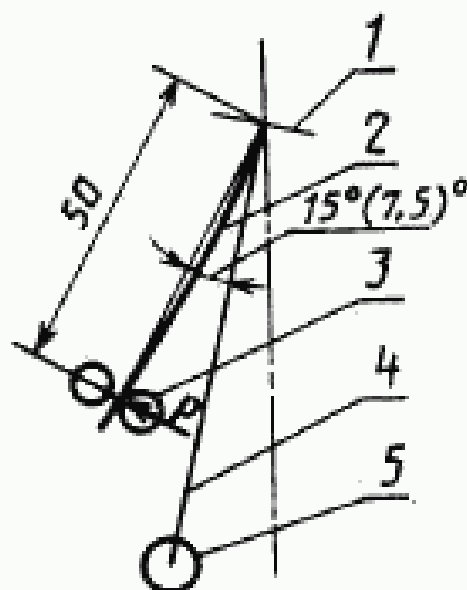
\* Переиздание (март 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными  
в июне 1981 г., марте 1986 г. (ИУС 9—81, 6—86).

© Издательство стандартов, 1988

## 2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытаний должна применяться следующая аппаратура.

2.1.1. Прибор для определения жесткости при изгибе (см. чертеж), состоящий из следующих основных узлов: маятникового силоизмерителя 4, имеющего зажимные губки 1 для крепления и центрирования испытуемого образца 2 и штырь для установки дополнительных грузов 5; нагружающего устройства, изгибающего образец роликовым захватом 3 вправо и влево от исходного положения на угол  $(15,00 \pm 0,25)^\circ$  или  $(7,50 \pm 0,25)^\circ$ .



Данный прибор должен отвечать следующим требованиям:

пределы допускаемой приведенной погрешности силоизмерителя во всех диапазонах измерения должны быть  $\pm 2\%$  от верхнего предела измеряемого диапазона;

скорость рабочего хода нагружающего устройства должна соответствовать повороту на угол  $(15,00 \pm 0,25)^\circ$  за 3—20 с;

расстояние от нижней кромки зажимных губок до центра роликов должно составлять  $(50,0 \pm 0,1)$  мм;

зазор между роликами должен быть регулируемым.

Прибор должен быть укомплектован набором дополнительных грузов, обеспечивающих измерение жесткости до 20 Н (2000 гс) или 100 Н·см (10000 гс·см).

2.1.2. Шуп с номинальной толщиной 0,3 мм по ГОСТ 882—75, Разд. 2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

## 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Кондиционирование образцов перед испытанием и испытание проводят по ГОСТ 13523—78 при температуре и относительной влажности воздуха, указанных в стандартах на продукцию.

3.2. На приборе устанавливают угол изгиба  $(15,00 \pm 0,25)^\circ$  или  $(7,50 \pm 0,25)^\circ$  в соответствии с указаниями в стандартах на продукцию. На угол  $(7,50 \pm 0,25)^\circ$  изгибают картон, разрушающийся при изгибе на угол  $(15,00 \pm 0,25)^\circ$ .

3.3. На штыре маятника устанавливают необходимый для испытания дополнительный груз.

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Один конец образца закрепляют в зажиме прибора так, чтобы его длинная сторона упиралась в торец корпуса зажима, а короткая сторона была расположена на уровне верхней плоскости зажима.

4.2. Другой конец образца помещают в роликовом захвате, между одним из роликов и образцом помещают щуп по п. 2.1.2, сводят ролики до касания с образцом и щупом, затем удаляют щуп. Сжатие образца роликами не допускается.

4.3. Каждый образец изгибают влево и вправо от исходного положения.

4.4. Показания прибора записывают с точностью до одного деления шкалы при достижении заданного угла изгиба образца поочередно для каждого положения.

4.2—4.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. При испытании образцов на угол изгиба  $(7,50 \pm 0,25)^\circ$  полученные показания прибора умножают на два.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

#### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За результат испытания принимают значение силы изгиба ( $F_{изг}$ ) в Н (гс) или значение изгибающего момента ( $M_{изг}$ ) в Н·см (гс·см или условных единицах), вычисленные отдельно для машинного и поперечного направлений как среднее арифметическое результатов двадцати показаний в каждом направлении.

Относительная погрешность результатов испытаний не превышает  $\pm 7\%$  при доверительной вероятности 0,95.

5.2. Показания прибора, выраженные в единицах момента изгиба, пересчитывают в единицы силы изгиба по формуле

$$F_{изг} = \frac{M_{изг}}{5},$$

где  $F_{изг}$  — сила, необходимая для изгиба образца на угол  $(15,00 \pm 0,25)^\circ$  [ $(7,50 \pm 0,25)^\circ$ ] Н (гс);

$M_{изг}$  — момент изгиба, равный произведению силы изгиба на плечо приложения силы, Н·см (гс·см или условные единицы);

5 — плечо приложения силы, см.

5.1; 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. Результаты испытания округляют, как указано в таблице.

Результат испытания	Округление результатов испытания, кратное
$N$ (гс)	
До 0,1 (10)	0,002 (0,2)
Св. 0,1 (10) до 0,2 (20)	0,01 (1)
Св. 0,2 (20) до 1 (100)	0,02 (2)
Св. 1 (100) до 2 (200)	0,05 (5)
Св. 2 (200) до 4 (400)	0,2 (20)
Св. 4 (400)	0,4 (40)
$N \cdot \text{см}$ (гс · см)	
До 0,5 (50)	0,01 (1)
Св. 0,5 (50) до 1 (100)	0,05 (5)
Св. 1 (100) до 5 (500)	0,1 (10)
Св. 5 (500) до 10 (1000)	0,25 (25)
Св. 10 (1000) до 20 (2000)	1 (100)
Св. 20 (2000)	2 (200)

5.4. В зависимости от требований стандартов на продукцию результат испытания может определяться как среднее арифметическое показателей, полученных для машинного и поперечного направлений или в одном из этих направлений.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 27.06.88 Подл. в печ. 25.10.88 0,375 усл. п. л. 0,375 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.  
Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2766