



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# КАРТОН ДЛЯ РАДИОЗОНДОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24311-80

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН** Министерством целлюлозно-бумажной промышленности

**РУКОВОДИТЕЛЬ И ИСПОЛНИТЕЛЬ**

Л. А. Галкин

**ВНЕСЕН** Министерством целлюлозно-бумажной промышленности

Зам. министра Г. Ф. Пронин

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июля 1980 г. № 3600

## КАРТОН ДЛЯ РАДИОЗОНДОВ

Технические условия

Radiosonde paperboard.

Specifications

ГОСТ  
24311—80Взамен  
ГОСТ 5.1339—72

ОКП 54 4323

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июля 1980 г. № 3600 срок действия установлен

с 01.07.1981 г.  
до 01.07.1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на картон, применяемый для изготовления кожухов радиозондов.

#### 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Картон должен изготавливаться следующих марок: КР-1 и КР-2.

1.2. Картон должен выпускаться в листах размером 980×660 и 850×710 мм с допускаемым отклонением  $\pm 3$  мм.

Пример условного обозначения картона для радиозондов марки КР-1:

*Картон КР-1 ГОСТ 24311—80*

#### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Картон для радиозондов должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Показатели качества картона должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

| Наименование показателя   | Норма для марки |               | Метод испытания                     |
|---|-----------------|---------------|-------------------------------------|
|   | КР-1            | КР-2          |                                     |
| 1. Состав по волокну, %: целлюлоза сульфитная белевая по ГОСТ 3914—74 | 100             | 100           | По ГОСТ 7500—75<br>По ГОСТ 12492—77 |
| 2. Толщина, мм  | $1,0 \pm 0,1$   | $0,8 \pm 0,1$ | По ГОСТ 12432—77                    |
| 3. Плотность, г/см <sup>3</sup> , не менее                            | 0,85            | 0,80          | По ГОСТ 12432—77                    |
| 4. Разрывная длина в среднем по двум направлениям, м, не менее        | 2800            | 1800          | По ГОСТ 13525 1—79                  |
| 5. Влажность, %   | $10 \pm 2$      | $10 \pm 2$    | По ГОСТ 13525 19—71                 |

2.3. Верхняя сторона листа картона должна быть мелованной и каландрированной.

2.4. На мелованной поверхности картона не допускаются складки, морщины, трещины, вмятины и посторонние включения.

2.5. На мелованной поверхности картона не должно быть трещин при сгибании на 90° после предварительной биговки.

2.6. Обрез кромок должен быть чистым и ровным.

2.7. Картон при вырубке и штамповке деталей должен иметь чистую кромку среза без разлохмачивания и отслаивания мелованного слоя.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии картона и объем выборки — по ГОСТ 8047—78.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

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

4.1.1. Кондиционирование образцов перед испытаниями и испытания должны проводиться по ГОСТ 13523—78 при температуре воздуха  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  и относительной влажности  $(65 \pm 2)\%$ .

Продолжительность кондиционирования не менее 24 ч.

4.2. Метод испытания на сгибание

Для испытания из отобранных листов пробы вырезают один образец картона прямоугольной формы размером  $100 \times 100$  мм и на немелованной стороне листа отмечают машинное и поперечное направления.

На немелованную сторону по середине образца в поперечном направлении наносят при помощи биговочного ролика линию биговки.

Образец сгибают один раз по линии биговки на  $90^\circ$ .

После испытания на мелованной поверхности картона не должно быть трещин.

#### 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Картон упаковывают и маркируют по ГОСТ 7691—75 со следующими дополнениями.

Упаковка картона должна производиться в щиты.

При транспортировании картона в контейнерах должна применяться мягкая упаковка в кипы, перевязанные стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73.

5.2. Картон должен транспортироваться в закрытых чистых транспортных средствах любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на эти виды транспорта.

5.3. Картон должен храниться в закрытых помещениях, защищенным от атмосферных осадков и почвенной влаги.

#### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие картона требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения картона — один год с момента изготовления.

**Изменение № 1 ГОСТ 24311—80 Картон для радиозондов. Технические условия**  
**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.09.84**  
**№ 3256 срок введения установлен**

**с 01.02.85**

Вводную часть дополнить абзацем: «Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для первой категории качества»

Раздел 1 изложить в новой редакции:

**«1. Размеры**

1.1. Картон должен изготавливаться толщиной 0,8 и 1,0 мм с допускаемым отклонением  $\pm 0,1$  мм.

1.2. Картон должен изготавливаться в листах размером 980×660 и 850×710 мм с допускаемым отклонением  $\pm 3$  мм.

По согласованию с потребителем допускается другой формат листов картона

Пример условного обозначения картона для радиозондов толщиной 0,8 мм:

*Картон КР — 0,8 ГОСТ 24311—80».*

Пункт 2.2. Таблица. Головку изложить в новой редакции:

| Наименование показателя | Норма для картона толщиной, мм |     | Метод испытания |
|-------------------------|--------------------------------|-----|-----------------|
|                         | 1,0                            | 0,8 |                 |
|                         |                                |     |                 |

(Продолжение см. стр. 162)

пункт 2 исключить;  
графа «Метод испытания». Заменить ссылку: ГОСТ 13525.19—71 на «ГОСТ 13525.19—71, разд. 3».

Пункт 2.5 исключить.

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Картон толщиной 1,0 мм должен вырабатываться с обрезными кромками. Кромки после обрезки должны быть чистыми и ровными. Картон толщиной 0,8 мм должен вырабатываться с необрезными кромками».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.8: «2.8. При изготовлении кожухов радиозондов из вырубленных и штампованных деталей на мелованной поверхности картона при изгибе по линии биговки не должно образовываться трещин».

Пункт 4.2 исключить.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3: «4.3. Размеры листов картона определяют по ГОСТ 21102—80, толщину картона — по ГОСТ 12432—77».

Раздел 5 изложить в новой редакции: «5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение картона по ГОСТ 7691—81 со следующими дополнениями:

5.1.1. Упаковка картона обеих толщин должна производиться в щиты с предварительным обертыванием кип.

5.1.2. При транспортировании картона в контейнерах обернутые кипы должны обвязываться стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560—73 или упаковочной проволокой по ГОСТ 3282—74».

(ИУС № 12 1984 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 24311—80 Картон для радиозондов. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 01.03.90 № 323

Дата введения 01.08.90

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1 исключить.

Пункт 1.2. Заменить слово: «допускаемым» на «предельным».

Пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения картона для радиозондов

*Картон КР ГОСТ 24311—80».*

Пункт 2.1. Заменить слова: «по технологическим режимам, утвержденным» на «по технологической документации, утвержденной».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2а (перед п. 2.2): «2.2а. Картон должен изготавливаться из сульфитной белой целлюлозы по ГОСТ 3914—74».

Пункт 2.2. Таблицу изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 134)*



| Наименование показателя  | Значение      | Метод испытания     |
|--|---------------|---------------------|
| 1. Толщина, мм   | $1,0 \pm 0,1$ | По ГОСТ 27015—86    |
| 2. Плотность, г/см <sup>3</sup> , не менее                     | 0,85          | По ГОСТ 27015—86    |
| 3. Разрывная длина в среднем по двум направлениям, м, не менее | 2900          | По ГОСТ 13525.1—79  |
| 4. Влажность, %  | $9 \pm 2$     | По ГОСТ 13525.19—71 |

Пункт 2.4. Исключить слово: «трещины».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Обрез кромок должен быть ровным».

Пункты 2.7, 2.8 исключить.

Пункт 4.1.1 изложить в новой редакции: «4.1.1. Кондиционирование образцов перед испытаниями и испытания должны проводиться по ГОСТ 13523—78 при температуре воздуха  $(23 \pm 1)$  °С и относительной влажности  $(50 \pm 2)$  %.

Продолжительность кондиционирования — не менее 16 ч».

Пункт 4.3. Исключить слова: «толщину картона — по ГОСТ 12432—77».

Пункт 5.1.1. Исключить слова: «обеих толщин».

(ИУС № 5 1990 г.)

Редактор *Т. В. Слыка*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб 25.07.80 Подп к печ 03.10.80 0,375 ш. л. 0,22 уч.-изд. л. Тир 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2301