

中华人民共和国国家标准

GB/T 2679.8—1995

纸和纸板环压强度的测定

代替 GB 2679.8—81

Paper and board—Determination of compressive strength—Ring crush method

本标准等效采用国际标准 ISO/DIS 12192《纸和纸板——压缩强度——环压法》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了使用压缩试验仪测定纸和纸板环压强度的方法。

本标准适用于厚度 0.28~0.51 mm 制造纸箱和纸盒的纸和纸板,也可用于厚度低到 0.15 mm 高到 1.00 mm 的纸和纸板,但表示试样的边压强度可靠性较差。

2 引用标准

- GB/T 450—89 纸和纸板试样的采取
- GB/T 451.2—89 纸和纸板定量的测定法
- GB/T 451.3—89 纸和纸板厚度的测定法
- GB/T 10739—89 纸浆、纸和纸板试样处理和试验的标准大气

3 术语

3.1 环压强度

环形试样边缘受压直至压溃时所能承受的最大压缩力,以 kN/m 表示。

3.2 环压强度指数

平均环压强度除以定量为环压强度指数,以 N·m/g 表示。

4 仪器

4.1 切样冲刀

可冲切尺寸精度达到本标准要求的专用冲刀。

4.2 试样座

内径  $49.30 \pm 0.05$  mm,槽深  $6.35 \pm 0.25$  mm。圆形槽底与试样座底面平行度偏斜不大于 0.01 mm。槽壁与槽底呈直角,夹角处不得有倒角与圆弧。为此,最好槽底和槽壁分两件加工再组装成一体。槽壁切线方向加工有宽度不大于 1.25 mm 的试样插缝。

试样座配有不同直径的内盘,使试样座插入内盘所产生的试样夹缝适应不同厚度的试样(见表 1)。

表 1

mm

试样厚度	内盘的直径
0.150~0.170	48.80±0.05
0.171~0.200	48.70±0.05

GB/T 2679.8—1995

续表 1

mm

试样厚度	内盘的直径
0.201~0.230	48.60±0.05
0.231~0.280	48.50±0.05
0.281~0.320	48.30±0.05
0.321~0.370	48.20±0.05
0.371~0.420	48.00±0.05
0.421~0.490	47.80±0.05
0.491~0.570	47.60±0.05
0.571~0.670	47.30±0.05
0.671~0.770	47.00±0.05
0.771~0.900	46.60±0.05
0.901~1.000	46.20±0.05

### 4.3 压缩仪

#### 4.3.1 固定压板式电子压缩仪

仪器上装有尺寸不小于 100 mm×100 mm 的上下两压板,板面平直,并满足如下要求:

- a. 两板间平行度偏差不大于 1 : 2 000;
- b. 两板的横向晃动量不超过 0.05 mm。

试验时,一压板由马达驱动压向另一压板,压板运行速度  $12.5 \pm 2.5$  mm/min。仪器测力准确度为示值的 1%。

#### 4.3.2 弯梁式压缩仪

对上下压板的要求与固定板式电子压缩仪相同,试验时上板压向下板的速度为  $12.5 \pm 2.5$  mm/min,加荷速度为  $110 \pm 23$  N/s,仪器的适用范围为弹簧板最大量程的 20%~80%。仪器测力准确度为示值的 1%。

使用该型仪器试验应在报告中注明,并不得用于仲裁试验。

### 4.4 细线手套

## 5 取样与处理

5.1 按 GB/T 450 的规定取样,对试样按 GB/T 10739 的规定进行处理并在该条件下进行试验。

5.2 从处理后的纸样上严格按纵向切取长  $152.0 \pm 0.2$  mm,宽  $12.70 \pm 0.1$  mm 的试样。纵横向至少各切 10 片,切片边缘不许有毛边或影响测定结果的其他缺陷。试样长边垂直于纵向的试样用以测定纵向环压强度,试样长边平行于纵向的试样用以测定横向环压强度,试样两长边的平行度误差不大于 0.015 mm。

## 6 试验步骤

6.1 试验中均需用戴手套的手接触试样。首先测定试样厚度,根据试样厚度选择试样座的内盘。小心地把试样插入试样座,并确保插到底部。

6.2 把试样座放在下压板中间位置,同时试样环开口朝向操作者。然后开动仪器,使试样受压直至压溃。固定板电子式仪器直接读取压力值,精确到 1 N,弯梁式仪器读取弹簧板的最大变形量,精确至 0.01 mm,然后从弹簧板的应力-应变曲线上查出压溃试样所需的力,精确至 1 N。

GB/T 2679.8—1995

6.3 纵横每个方向至少重复测定 10 片试样,同时每个方向均 5 片试样正面朝外,5 片试样反面朝外弯成环形测试。

7 结果计算

7.1 分别计算纵横向力的平均值  $F(N)$ 。

7.2 环压强度

按式(1)计算环压强度:

$$R = \frac{F}{152} \dots\dots\dots(1)$$

式中:  $R$ ——环压强度,  $kN/m$ ;

$F$ ——试样压溃时读取的力值,  $N$ ;

152——试样长度,  $mm$ 。

报告平均环压强度  $R$ ,精确至  $0.01 kN/m$ 。

7.3 环压强度指数

如需要可按式(2)计算环压强度指数,精确至  $0.1 N \cdot m/g$ 。

$$R_d = \frac{1\ 000R}{W} \dots\dots\dots(2)$$

式中:  $R_d$ ——环压强度指数,  $N \cdot m/g$ ;

$R$ ——环压强度,  $kN/m$ ;

$W$ ——定量,  $g/m^2$ 。

8 精密度

试验结果的精密度(见表 2)。

表 2 %

试 样		重 复 性	再 现 性
10 个试样的平均值	横向	6.6	32.0
20 个试样的平均值	纵向	3.6	17.8
	横向	4.6	16.0

9 试验报告

试验报告包括下列内容:

- a. 本国家标准号;
- b. 所用温湿度处理条件;
- c. 测试试样的标志和说明;
- d. 所用的仪器类型;
- e. 根据需要报告环压强度、环压强度指数和变异系数;
- f. 与本标准任何偏离或可能的影响因素。

附录 A  
仪器校准  
(补充件)

A1 压板平行度的校准

用内径百分表测量上下压板四角之间的距离。其最大与最小之差除以压板边长尺寸即为两板间平行度偏差,应不大于 1 : 2 000。

A2 压缩仪准确度的校准

用精度千分之一的电子校压仪在仪器上实测。将校压仪的传感器(带座)置于压缩仪上下压板中间,驱动压板直接对传感器施加压力,观察校压仪表头,当达到预定值时停止施压。分别读取压缩仪和校压仪的指示值,再查出相应的力值。在压缩仪满量程的 20%~80%范围内均匀选定五个测试点,按进程每点重复测试三次,以校压仪的力值为依据,按下式计算误差  $\Delta A$ 。 $\Delta A$  不超过  $\pm 1\%$ 。

$$\Delta A = \frac{F_1 - F_{a1}}{F_{a1}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(A1)$$

式中:  $\Delta A$ ——力值的相对误差, %;

$F_1$ ——压缩仪显示的三次力值的平均值, N;

$F_{a1}$ ——校压仪显示三次力值的平均值, N。

附加说明:

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会归口。

本标准由天津市造纸技术研究所负责起草。

本标准主要起草人李青煊、张景彦、王芳、王小萍。