



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2679.17—2026

代替 GB/T 2679.17—1997

## 瓦楞纸板 边压强度的测定 边缘补强法

Corrugated fibreboard—Determination of edgewise crush resistance—  
Edge reinforced method

(ISO 13821:2020, Corrugated fibreboard—Determination of  
edgewise crush resistance—Waxed edge method, MOD)

2026-04-30 发布

2026-11-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 2679 的第 17 部分。GB/T 2679 已经发布了以下部分：

- 纸 透明度的测定 漫反射法(GB/T 2679.1)；
- 薄页材料 透湿度的测定 重量(透湿杯)法(GB/T 2679.2)；
- 瓦楞芯纸 实验室起楞后平压强度的测定(GB/T 2679.6)；
- 纸板 戳穿强度的测定(GB/T 2679.7)；
- 纸和纸板 环压强度的测定(GB/T 2679.8)；
- 纸和纸板短距压缩强度的测定法(GB/T 2679.10)；
- 纸和纸板 无机填料和无机涂料的定性分析 电子显微镜/X 射线能谱法(GB/T 2679.11)；
- 纸和纸板 无机填料和无机涂料的定性分析 化学法(GB/T 2679.12)；
- 纸和纸板 孔径的测定(GB/T 2679.14)；
- 瓦楞纸板 边压强度的测定 边缘补强法(GB/T 2679.17)。

本文件代替 GB/T 2679.17—1997《瓦楞纸板边压强度的测定(边缘补强法)》，与 GB/T 2679.17—1997 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围(见第 1 章,1997 年版的第 1 章)；
- b) 更改了压缩试验仪的描述(见 5.1,1997 年版的 4.1)；
- c) 增加了切样装置圆锯(见 5.2)；
- d) 更改了电动双刀型切刀刀片的使用次数要求(见 5.2,1997 年版的 4.2.2)；
- e) 更改了取样(见第 6 章,1997 年版的第 5 章)；
- f) 增加了 E 楞、F 楞试样的尺寸要求和薄型双瓦楞纸板样品实现纯压缩失效的建议(见 8.1.1)；
- g) 增加了切取的试样是否符合试验要求的判断方法(见 8.1.3)；
- h) 更改了石蜡熔融温度(见 8.2,1997 年版的 7.2)；
- i) 更改了试验报告(见第 11 章,1997 年版的第 11 章)；
- j) 将“精密度”及内容从条文内容调整为资料性附录(见附录 B,1997 年版的第 10 章)。

本文件修改采用 ISO 13821:2020《瓦楞纸板 边压强度的测定 蜡边法》。

本文件与 ISO 13821:2020 相比，在结构上有较多调整。两文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 13821:2020 的技术差异及原因如下：

- a) 更改了范围(见第 1 章)，以适应我国的技术条件；
- b) 用规范性引用的 GB/T 22876 替换了 ISO 13820(见第 5 章)，以适应我国的技术条件；
- c) 用规范性引用的 GB/T 450 替换了 ISO 186(见第 6 章)，以适应我国的技术条件；
- d) 更改了取样的要求(见第 6 章)，以适应我国的技术条件；
- e) 用规范性引用的 GB/T 10739 替换了 ISO 187(见第 7 章)，以适应我国的技术条件；
- f) 将 ISO 13821:2020 中 8.2 的“X 楞”更改为“E 楞、F 楞”(见 8.1.1)，以适应我国的技术条件；
- g) 将 ISO 13821:2020 的第 11 章调整为资料性附录(见附录 B)，以适应我国的技术条件。

本文件做了下列编辑性改动：

- 将标准名称改为《瓦楞纸板 边压强度的测定 边缘补强法》；

**GB/T 2679.17—2026**

——删除了国际标准中的 ISO、IEC 术语数据库网址。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本文件起草单位：中国制浆造纸研究院有限公司、中轻纸品检验认证有限公司、中轻(晋江)卫生用品研究有限公司。

本文件主要起草人：朱勇、左建波、吕路雄、张竞帆、冯亚芳、张蒙。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1997年首次发布为 GB/T 2679.17—1997；

——本次为第一次修订。

## 引 言

纸和纸板是造纸工业的主要产品,广泛应用于印刷出版、包装、日常生活、特种工业等领域。GB/T 2679对纸和纸板基础性能指标测定方法进行了规定,拟由10个部分构成。

- 纸 透明度的测定 漫反射法(GB/T 2679.1)。目的在于确立纸透明度的测定方法。
- 薄页材料 透湿度的测定 重量(透湿杯)法(GB/T 2679.2)。目的在于确立薄页材料透湿度和折痕透湿度的测定方法。
- 瓦楞芯纸 实验室起楞后平压强度的测定(GB/T 2679.6)。目的在于确立瓦楞原纸实验室起楞后平压强度的测定方法。
- 纸板 戳穿强度的测定(GB/T 2679.7)。目的在于确立纸板戳穿强度的测定方法。
- 纸和纸板 环压强度的测定(GB/T 2679.8)。目的在于确立纸和纸板环压强度的测定方法。
- 纸和纸板短距压缩强度的测定法(GB/T 2679.10)。目的在于确立纸和纸板横向压缩强度的测定方法。
- 纸和纸板 无机填料和无机涂料的定性分析 电子显微镜/X射线能谱法(GB/T 2679.11)。目的在于确立纸和纸板中无机填料和无机涂料的测定方法。
- 纸和纸板 无机填料和无机涂料的定性分析 化学法(GB/T 2679.12)。目的在于确立纸和纸板中无机填料和无机涂料的测定方法。
- 纸和纸板 孔径的测定(GB/T 2679.14)。目的在于确立纸和纸板最大孔径、平均孔径和孔径分布的测定方法。
- 瓦楞纸板 边压强度的测定 边缘补强法(GB/T 2679.17)。目的在于确立瓦楞纸板边压强度的测定方法。

# 瓦楞纸板 边压强度的测定

## 边缘补强法

### 1 范围

本文件描述了利用边缘补强法测定瓦楞纸板边压强度的方法。

本文件适用于单瓦楞(双面)、双瓦楞和三瓦楞的瓦楞纸板,也适用于瓦楞纸箱等加工制品边压强度的测定。

本文件也适用于浸蜡的瓦楞纸板,但试验中浸蜡处理对瓦楞结构造成破坏的除外。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定(GB/T 450—2008,ISO 186:2002,MOD)

GB/T 10739 纸、纸板和纸浆 试样处理和试验的标准大气条件(GB/T 10739—2023,ISO 187:2022,MOD)

GB/T 22876 纸、纸板和瓦楞纸板 压缩试验仪的描述和校准(GB/T 22876—2008,ISO 13820:1996,MOD)

### 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

### 4 原理

矩形的瓦楞纸板试样置于压缩试验仪的两压板之间,使试样的瓦楞方向垂直于压板,施加压力直至试样压溃,测定试样所能承受的最大压力。为防止施加压力时试样边缘过早被压溃,用石蜡对试样的受力边缘(宽度边缘)进行补强。

### 5 仪器和材料

5.1 压缩试验仪,仪器应符合 GB/T 22876 的规定。

5.2 切样装置可采用以下设备。

- 带锯或刀,以及切割夹具,用这些装置制得的试样,其切割边缘无破损、平直,且垂直于纸板表面。
- 圆锯,具有锋利、无偏移(宜使用空心磨削或锥形磨削)的锯片,锯片与支撑试样的台面呈直角。
- 电动双刀型切刀,刀片应平直且磨削锋利,刀片厚度约 0.5 mm,仅在单侧磨出约 3 mm 的斜