

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



6590/1

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Packaging — Sacks — Vocabulary and types —
Part 1 : Paper sacks**

First edition — 1983-12-01

**Emballages — Sacs — Vocabulaire et types —
Partie 1 : Sacs en papier**

Première édition — 1983-12-01

**Упаковка — Мешки — Словарь и типы —
Часть 1 : Мешки бумажные**

Первое издание — 1983-12-01

UDC/CDU/УДК 621.798.15 : 676.821 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 6590/1-1983 (E/F/R)

Ссылка N° : ИСО 6590/1-1983 (А/Ф/Р)

Descriptors : packages, paper packages, categories, vocabulary / **Descripteurs :** emballage, emballage en papier, choix, vocabulaire / **Дескрипторы :** упаковка бумажная, категории, словари.

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been authorized has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 6590/1 was developed by Technical Committee ISO/TC 122, *Packaging*, and was circulated to the member bodies in June 1982.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Australia	India	Romania
Austria	Ireland	South Africa, Rep. of
Belgium	Jamaica	Spain
Canada	Japan	Sweden
Denmark	Korea, Rep. of	Switzerland
Egypt, Arab Rep. of	Malaysia	Thailand
Finland	Netherlands	Turkey
France	New Zealand	United Kingdom
Germany, F.R.	Norway	USSR
Hungary	Poland	Yugoslavia

No member body expressed disapproval of the document.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 6590/1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 122, *Emballages*, et a été soumise aux comités membres en juin 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Finlande	Pays-Bas
Allemagne, R.F.	France	Pologne
Australie	Hongrie	Roumanie
Autriche	Inde	Royaume-Uni
Belgique	Irlande	Suède
Canada	Jamaïque	Suisse
Corée, Rép. de	Japon	Thaïlande
Danemark	Malaisie	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Norvège	URSS
Espagne	Nouvelle-Zélande	Yougoslavie

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Введение

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Деятельность по разработке Международных Стандартов проводится техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на одобрение перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов.

Международный Стандарт ИСО 6590/1 был разработан Техническим комитетом ИСО/ТК 122, Упаковка, и разослан комитетам-членам в июне 1982 года.

Он был одобрен комитетами-членами следующих стран :

Австралии	Малайзии	Федеративной
Австрии	Нидерландов	Республики Германии
Бельгии	Новой Зеландии	Финляндии
Венгрии	Норвегии	Франции
Дании	Польши	Швейцарии
Египта	Румынии	Швеции
Индии	Соединенного	Югославии
Ирландии	Королевства	Южно-Африканской
Испании	СССР	Республики
Канады	Таиланда	Ямайки
Корейской Республики	Турции	Японии

Ни один комитет-член не отклонил документ.

- © International Organization for Standardization, 1983 ●
- © Organisation internationale de normalisation, 1983 ●
- © Международная Организация по Стандартизации, 1983 ●

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse/Издано в Швейцарии

Contents	Page
1 Scope and field of application	1
2 General	1
3 Types of sacks	4
4 Constructional details	9
5 Materials	15
6 Description of the parts of a sack	17
Alphabetical indexes	
English	18
French	20
Russian	22

Sommaire	Page
1 Objet et domaine d'application	1
2 Généralités	1
3 Types de sacs	4
4 Détails de construction	9
5 Matériaux	15
6 Description des parties d'un sac	17
Index alphabétiques	
Anglais	18
Français	20
Russe	22

Содержание	Стр.
1 Объект и область применения	1
2 Общие положения	1
3 Типы мешков	4
4 Детали конструкции	9
5 Материалы	15
6 Описание частей мешка	17
Алфавитные указатели	
Английский	18
Французский	20
Русский	22

Packaging — Sacks —
Vocabulary and
types —
Part 1: Paper sacksEmballages — Sacs —
Vocabulaire et types —
Partie 1: Sacs en papierУпаковка — Мешки —
Словарь и типы —
Часть 1: Мешки бумажные1 Scope and field of
application

This part of ISO 6590 defines terms commonly used in paper sack manufacture. It refers to single- and multi-ply sacks made from paper; it does not refer to bags for the retail trade.

2 General

Certain definitions relating to paper sacks and their manufacture are indicated.

2.1 paper sack: A container made essentially from one or more flattened tubular plies of paper closed at least at one end, possibly in combination with other flexible materials to provide the properties required for filling and the goods distribution chain.

NOTES

1 Hereafter where the word *sack* is used in the text of this International Standard, *paper sack* is to be understood. If no prefix is applied to a term under definition, *paper sack* is also to be understood.

2 For some purposes it may be necessary to have limits to the size of paper sack. In practice, a tube circumference of not less than 550 mm may be found useful.

2.2 ply: A sheet of paper or other flexible material, or combination of such materials, forming the walls of a sack.

2.3 gusset: A fold inserted in the longitudinal edge of a tube or sack.

Objet et domaine
d'application

La présente partie de l'ISO 6590 définit les termes communément utilisés dans l'industrie du sac en papier. Elle est applicable à des sacs en papier à grande contenance, simples ou multicouches, et non à des sacs pour le commerce de détail.

Généralités

Dans ce chapitre sont indiquées certaines définitions ayant rapport aux sacs en papier et à leur fabrication.

sac en papier à grande contenance: Récipient fait essentiellement à partir d'une ou de plusieurs couches de papier tubulaire aplati fermé au moins à un bout, éventuellement combiné avec d'autres matériaux flexibles pour donner les propriétés requises pour le remplissage et la chaîne de distribution des denrées.

NOTES

1 Par la suite, dans le texte de la présente Norme internationale, le mot *sac* est utilisé à la place de *sac en papier à grande contenance*. S'il n'est pas utilisé de préfixe dans la définition d'un terme, il faut aussi comprendre *sac en papier à grande contenance*.

2 À certaines fins, il peut être nécessaire d'avoir des limites dans les formats des sacs. Une circonférence du tube au moins égale à 550 mm peut se révéler être une limite utile dans la pratique.

couche: Feuille de papier ou d'un autre matériau flexible, ou combinaison de ces matériaux pour former les parois d'un sac.

soufflet: Pli inséré dans le bord longitudinal du tube ou du sac.

Объект и область
применения

Настоящая часть ИСО 6590 устанавливает термины, используемые в производстве бумажных мешков. Ее область применения включает одно- и многослойные мешки, сделанные из бумаги, но исключает пакеты для розничной торговли.

Общие положения

Настоящий раздел дает некоторые определения, относящиеся к бумажным мешкам и их производству.

бумажный мешок: Тара, сделанная в основном из одного или более плоских слоев рукавной бумаги, возможно в комбинации с другими эластичными материалами, закрытая по меньшей мере с одной стороны, и способная обеспечить свойства, необходимые для наполнения и распределения товаров.

ПРИМЕЧАНИЯ

1 Здесь и в дальнейшем тексте настоящего Международного Стандарта под словом *мешок* следует понимать *бумажный мешок*. При отсутствии слова *бумажный* в определяемом термине следует также понимать *бумажный мешок*.

2 Для некоторых целей необходимо ограничивать размеры мешка. Полезно также знать, что окружность рукава должна быть не меньше 550 мм.

слой: Лист бумаги или другого эластичного материала или комбинация таких материалов, образующий стенки мешка.

фальц: Складка в продольном крае рукава или мешка.

ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ICO 6590/1-1983 (A/Φ/P)

2.4 tube : One or more plies in the form of a flattened cylinder cut into prescribed lengths.

tube : Une ou plusieurs couches en forme de cylindre aplati et coupé à des longueurs déterminées.

рукав : Один или более слоев в форме плоского цилиндра, отрезанного на определенную длину.

2.4.1 flat tube : A tube comprised solely of flattened cylindrical plies with no inserted folds.

tube plat : Tube se composant seulement de couches cylindriques aplaties sans plis dans les bords.

плоский рукав : Рукав, состоящий из ровных цилиндрических слоев, без складок.

2.4.2 gusseted tube : A tube with folds inserted in the longitudinal edges.

tube à soufflets : Tube avec pli inséré dans les bords longitudinaux.

рукав с фальцами : Рукав со складками в продольных кромках.

2.4.3 flush cut tube (flat or gusseted) : A tube with plies cut collectively to a prescribed length.

tube coupé droit (plat ou à soufflets) : Tube dont les couches sont coupées ensemble à une longueur déterminée.

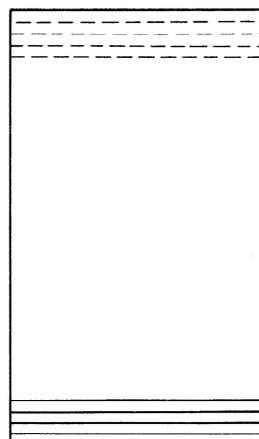
рукав с разрезом вровень : Рукав, слои которого отрезаны все вместе до определенной длины.



2.4.4 stepped end tube (flat or gusseted) : A tube with plies severed in echelon to a prescribed length.

tube à extrémité dégradée (plat ou à soufflets) : Tube dont les couches sont séparées et échelonnées jusqu'à une longueur déterminée.

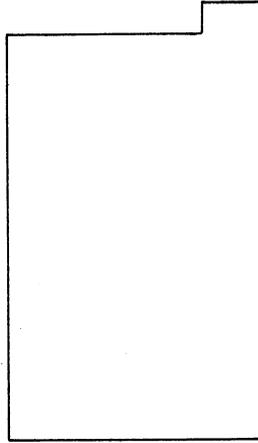
рукав со ступенчатым дном и верхом : Рукав, слои которого отрезаны уступами до определенной длины.



2.4.5 notched end tube (flat or gusseted) : A tube with plies cut collectively to a prescribed length, in a manner which provides a notch at one end.

tube à extrémité avec entaille (plat ou à soufflets) : Tube dont les couches sont coupées ensemble à une longueur déterminée de telle sorte qu'il y ait une entaille à une extrémité.

рукав с дном или верхом с вырезом : Рукав, слои которого отрезаны все вместе до определенной длины таким образом, что с одного конца образуется выступ.



2.5 sewing (stitching) : Joining together by means of thread.

couture : Assemblage au moyen de fil.

сшивка : Соединение с помощью нити.

NOTE — In sack manufacture, usually bottom sewing by which the tube is closed at one or both ends with or without a capping tape (see 4.2.2).

NOTE — Dans la fabrication des sacs, habituellement couture du fond par laquelle le tube est fermé à une ou aux deux extrémités, avec ou sans ruban de recouvrement (voir 4.2.2).

ПРИМЕЧАНИЕ — В производстве мешков обычно сшивка снизу, посредством чего производится запечатывание рукава с одного или с обоих концов с прокладочной лентой или без нее (см. 4.2.2).

2.6 pasting (adhesive bonding) : Joining together by means of an adhesive.

collage (joint par adhésif) : Assemblage au moyen d'un adhésif.

склеивание : Соединение с помощью клея.

2.6.1 longitudinal seam : Pasting by which the longitudinal overlap (see 2.8.1) of a ply is joined together with an adhesive.

joint longitudinal : Collage avec un adhésif du recouvrement longitudinal (voir 2.8.1) d'une couche.

продольный шов : Соединение с помощью нанесения клея на нахлестку одного слоя (см. 2.8.1).

NOTE — The seam may be continuous or interrupted.

NOTE — Le joint peut être continu ou interrompu.

ПРИМЕЧАНИЕ — Шов может быть прерывистым или непрерывным.

2.6.2 transverse pasting : Application of adhesive between the plies at one or both ends of a tube.

collage transversal : Application d'adhésif entre les couches à l'une ou aux deux extrémités d'un tube.

поперечное склеивание : Нанесение клея между слоями с одного или обоих концов рукава.

NOTE — Transverse pasting facilitates separation of the front and back sides of the tube during manufacture or use and can increase the strength of certain types of sack.

NOTE — Le collage transversal facilite la séparation de la face avant et de la face arrière du tube durant sa fabrication ou son utilisation et peut augmenter la résistance de certains types de sacs.

ПРИМЕЧАНИЕ — Поперечное нанесение клея облегчает разделение передней и задней стенок рукава в производстве или потреблении и может увеличивать прочность мешков некоторых типов.

2.6.3 bottom pasting : Pasting by which the tube is closed at one or both ends by means of an adhesive.

collage du fond : Collage à l'aide d'un adhésif par lequel le tube est fermé à l'une ou aux deux extrémités.

склеивание дна : Запечатывание рукава с одного или обоих концов с помощью клея.

NOTE — Before closure of the tube the ends are folded and/or formed into a suitable shape.

NOTE — Avant fermeture du tube, ses extrémités sont pliées et/ou façonnées convenablement.

ПРИМЕЧАНИЕ — Перед запечатыванием рукава его концы сгибаются и образуют определенную форму.

2.7 heat sealing (welding) : Joining together by the application of heat.

joint à chaud (soudage) : Assemblage des deux surfaces par application de chaleur.

термосварка : Соединение под действием высокой температуры.

ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ICO 6590/1-1983 (A/Ф/P)

2.8 overlap : Areas of a tube or ply which are superposed.

recouvrement : Surfaces superposées d'un tube ou d'une couche.

нахлестка : Участки рукава или слоя, которые накладываются друг на друга.

2.8.1 longitudinal overlap : Areas of the longitudinal edge of a ply which are superposed.

recouvrement longitudinal : Surfaces superposées du bord longitudinal d'une couche.

продольная нахлестка : Участки продольной кромки рукава, которые накладываются друг на друга.

2.8.2 bottom overlap : Areas of the transverse edges of a tube which are superposed when formed into a bottom.

recouvrement du fond : Surfaces des bords transversaux d'un tube qui sont superposées pour former un fond.

нижняя нахлестка : Участки поперечной кромки рукава, которые накладываются друг на друга при формировании дна.

2.9 valve : An aperture, normally situated in one corner of a sack, through which the sack is filled, and which, after filling, does not readily allow reverse flow of the contents.

valve : Ouverture, normalement située dans un coin du sac, à travers laquelle le sac est rempli et qui, après remplissage, ne laissera pas sortir facilement le contenu.

клапан : Отверстие, обычно расположенное в одном из углов мешка, через которое мешок заполняют и которое после заполнения не дает содержимому высыпаться из мешка.

3 Types of sacks

Types de sacs

Типы мешков

Table – Classification of types of sacks
Tableau – Classification des types de sacs
Таблица – Классификация различных типов мешков

	Open mouth Gueule ouverte С открытым верхом	Valved "closed mouth" À valve, gueule fermée С клапаном, с закрытым верхом
Sewn ¹⁾ Cousu Сшитый	Flat Plat Плоский	Flat Plat Плоский
	Gusseted À soufflets С фальцами	Gusseted À soufflets С фальцами
Pasted ¹⁾ Collé Сшитый	Flat, hexagonal bottom Plat, fond hexagonal Плоский с шестиугольным дном	Flat, hexagonal ends Plat, fonds hexagonaux Плоский с шестиугольным дном и верхом
	Flat, turn over bottom Plat, fond replié Плоский с перевернутым дном	
	Gusseted, rectangular bottom À soufflets, fond rectangulaire С фальцами и прямоугольным дном	Gusseted, rectangular ends À soufflets, fonds rectangulaires С фальцами и прямоугольным дном и верхом
	Gusseted, turn over bottom À soufflets, fond replié С фальцами и перевернутым дном	

1) Various designs of sack containing a combination of pasted and sewn ends are possible but these are not listed in the table. For an example see the note to 3.6.3.

Il est également possible de trouver divers types de sacs consistant en une combinaison de fonds collés et cousus, mais ceux-ci ne sont pas donnés dans le tableau. En exemple, voir la note en 3.6.3.

Различные конструкции мешков с шитым дном и склеенным верхом и наоборот возможны, но в данной таблице они не приведены. Пример такой конструкции дается в примечании к 3.6.3.

3.1 flat sack : A sack manufactured from a flat tube.

sac plat : Sac fabriqué à partir d'un tube plat.

плоский мешок : Мешок, сделанный из плоского рукава.

3.2 gusseted sack : A sack manufactured from a gusseted tube.

sac à soufflets : Sac fabriqué à partir d'un tube à soufflets.

мешок с фальцами : Мешок, сделанный из рукава с фальцами.

3.3 sewn sack : A sack closed at one or both ends by means of a continuous transverse line of stitches.

sac cousu : Sac fermé à une ou deux extrémités au moyen d'une ligne de couture transversale.

сшитый мешок : Мешок, закрытый с одного или обоих концов с помощью непрерывного поперечного ниточного шва.

3.4 pasted sack : A sack closed at one or both ends by pasting.

sac collé : Sac fermé à une ou deux extrémités par collage.

склеенный мешок : Мешок, склеенный с одного или двух концов.

3.5 open mouth sack : Tube closed at one end only during manufacture.

sac à gueule ouverte : Tube fermé seulement à une extrémité.

мешок с открытым верхом : Рукав, закрытый только с одной стороны.

3.5.1 open mouth-sewn-flat sack : Flat tube closed at one end by means of a continuous transverse line of stitches.

sac à gueule ouverte, cousu, plat : Tube plat fermé à une extrémité par une ligne de couture transversale continue.

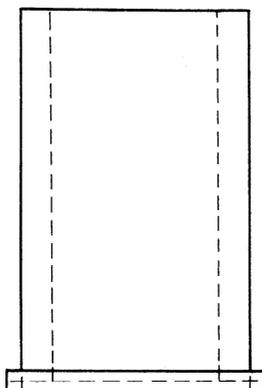
мешок с открытым верхом, сшитый, плоский : Плоский рукав, закрытый с одной стороны, сшитый по поперечной линии.



3.5.2 open mouth-sewn-gusseted sack : Gusseted tube closed at one end by means of a continuous transverse line of stitches.

sac à gueule ouverte, cousu, à soufflets : Tube à soufflets fermé à une extrémité par une ligne de couture transversale continue.

мешок с открытым верхом, сшитый, с фальцами : Рукав с фальцами, сшитый по поперечной линии с одной стороны.

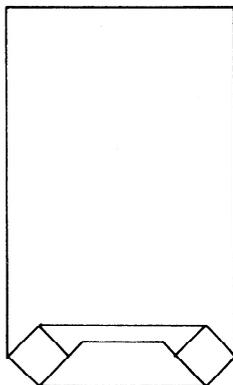


ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ИСО 6590/1-1983 (А/Ф/Р)

3.5.3 open mouth-pasted-flat hexagonal bottom sack : Flat tube closed at one end by folding, forming and pasting the bottom in a hexagonal shape.

sac à gueule ouverte, collé, plat, avec fond hexagonal : Tube plat fermé à une extrémité par pliage, façonnage et collage du fond en forme hexagonale.

мешок с открытым верхом, склеенный, плоский, с шестиугольным дном : Плоский рукав, запечатанный с одного конца подгибанием, формированием и склеиванием дна в шестиугольную форму.



3.5.4 open mouth-pasted-flat turn over bottom sack : Flat tube closed at one end by turning over the end and pasting (commonly known as pinch type).

sac à gueule ouverte, collé, plat, à fond replié : Tube plat fermé à une extrémité par retournement de l'extrémité et collage (communément appelé «à fond pincé»).

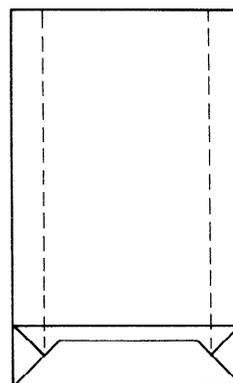
мешок с открытым верхом, склеенный, плоский, с перевернутым дном : Плоский рукав, запечатанный с одного конца путем разворачивания краев и склеивания (обычно известный под названием „мешок сжатого типа“).



3.5.5 open mouth-pasted-gusseted rectangular bottom sack : Gusseted tube closed at one end by folding, forming and pasting the bottom in a rectangular shape (commonly known as self-opening satchel).

sac à gueule ouverte, collé, à soufflets et fond rectangulaire : Tube à soufflets fermé à une extrémité par pliage, façonnage et collage du fond en forme rectangulaire (communément appelé «sacoché auto-ouvrante»).

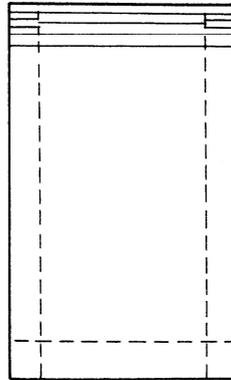
мешок с открытым верхом, склеенный, с фальцами и прямоугольным дном : Рукав с фальцами, запечатанный с одного конца подгибанием, формированием и склеиванием дна и приданием ему прямоугольной формы (обычно известный под названием „мешок самораскрывающийся“).



3.5.6 open mouth-pasted-gusseted turn over bottom sack : Gusseted tube closed at one end by turning over the end and pasting (commonly known as pinch type).

sac à gueule ouverte, collé, à soufflets et fond replié : Tube à soufflets fermé à une extrémité par pliage de l'extrémité et collage (communément appelé «à fond pincé»).

мешок с открытым верхом, склеенный, с фальцами и развернутым дном : Рукав с фальцами, запечатанный с одного конца путем разворачивания краев и склеиванием (обычно известный под названием „мешок сжатого типа“).



3.6 valved sack : Tube closed at both ends but provided with a valve.

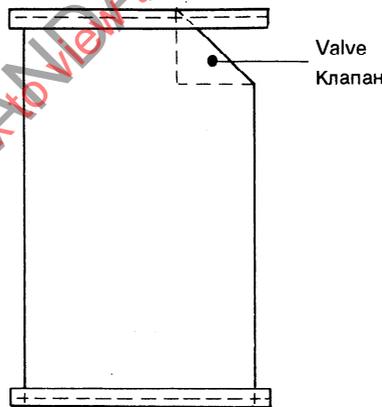
sac à valve : Tube fermé aux deux extrémités mais muni d'une valve.

мешок с клапаном : Рукав, запечатанный с двух сторон, но снабженный клапаном.

3.6.1 valved-sewn flat sack : Flat tube closed at both ends by means of a continuous transverse line of stitches.

sac à valve, cousu, plat : Tube plat fermé aux deux extrémités par une ligne de couture transversale continue.

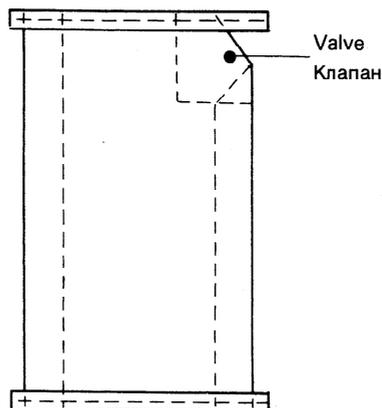
мешок сшитый, с клапаном, плоский : Плоский рукав, запечатанный с обеих сторон путем сшивания по поперечной линии.



3.6.2 valved-sewn-gusseted sack : Gusseted tube closed at both ends by means of a continuous transverse line of stitches.

sac à valve, cousu, à soufflets : Tube à soufflets fermé aux deux extrémités par une ligne de couture transversale continue.

мешок сшитый, с клапаном, с фальцами : Рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон путем сшивания по поперечной линии.

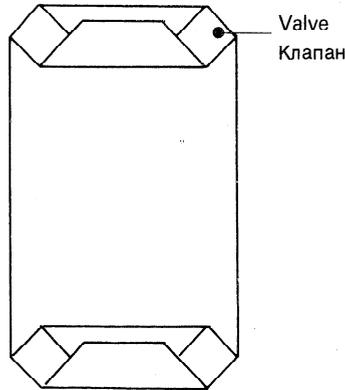


ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ICO 6590/1-1983 (A/Φ/P)

3.6.3 valved-pasted-flat hexagonal ends sack : Flat tube closed at both ends by folding, forming and pasting the ends in a hexagonal shape.

sac à valve, collé, plat, avec fonds hexagonaux : Tube plat fermé aux deux extrémités par pliage, façonnage et collage des fonds en forme hexagonale.

мешок склеенный, с клапаном, плоский, с шестиугольным дном и верхом : Плоский рукав, запечатанный с обеих сторон путем подгибания, формирования в шестиугольную форму дна и верха и склеивания.



NOTE — Various combinations of pasted and sewn ends can be produced, for example,

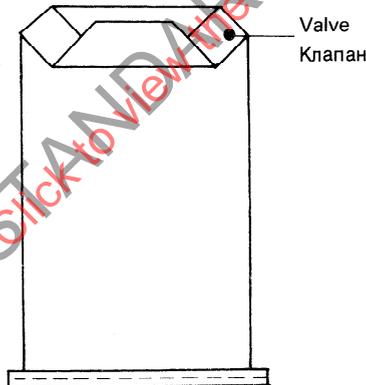
NOTE — Diverses combinaisons de fonds collés et cousus peuvent être fabriqués, par exemple :

ПРИМЕЧАНИЕ — Могут быть различные сочетания склеенных и шивных концов мешка, например :

valved-pasted-sewn flat sack with one hexagonal end : Flat tube closed at one end by means of a continuous transverse line of sewing and at the other end, which includes the valve, by folding, forming and pasting in a hexagonal shape.

sac à valve, collé, cousu, plat, avec un fond hexagonal : Tube plat fermé à une extrémité par une ligne de couture transversale continue et à l'autre extrémité, celle qui comporte une valve, par pliage, façonnage et collage du fond en forme hexagonale.

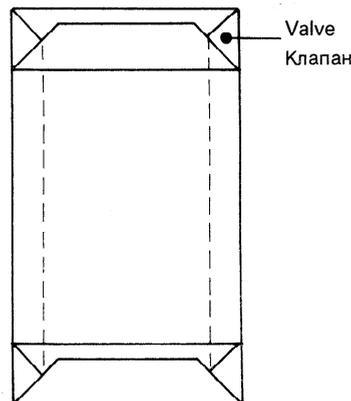
мешок склеенный, сшитый, плоский, с клапаном и шестиугольным дном : Плоский рукав, запечатанный с одного конца путем сшивания по поперечной линии, а с другого конца, в который входит клапан, путем подгибания, склеивания и формирования в шестиугольную форму дна.



3.6.4 valved-pasted-gusseted rectangular ends sack : Gusseted tube closed at both ends by folding, forming and pasting the ends in a rectangular shape (commonly known as self-opening satchel).

sac à valve, collé, à soufflets et fonds rectangulaires : Tube à soufflets fermé aux deux extrémités par pliage, façonnage et collage des fonds en forme rectangulaire (communément appelé «sacochette auto-ouvrante»).

мешок склеенный, с клапаном, с фальцами, с прямоугольным дном и верхом : Рукав с фальцами, запечатанный с обеих сторон путем подгибания, формирования верха и дна в прямоугольную форму и склеивания.



4 Constructional details

Different methods of forming the paper sack can be used in manufacture.

Détails de construction

Différentes méthodes de façonnage des sacs en papier peuvent être employées pour leur construction.

Детали конструкции

При конструкции бумажных мешков могут быть использованы различные способы формирования.

4.1 Principal sewing types

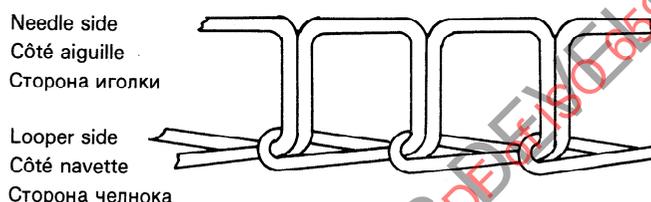
Principaux types de coutures

Основные детали швов

4.1.1 chain stitch – single thread sewing : Type of sewing with one thread, in which the needle forms loops through the tube, with each loop being locked by the preceding one.

point de chaînette – couture à un seul fil : Type de couture à un seul fil, dans lequel l'aiguille forme des boucles à travers le tube, chaque boucle étant bloquée par la précédente.

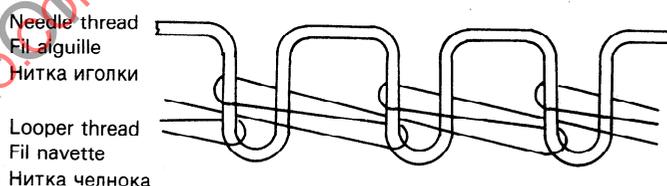
цепной шов — шов с одной ниткой : Тип шитья с использованием одной нити, в котором игла при протыкании через рукав образует петли, и каждая петля замыкается предыдущей петлей.



4.1.2 double locked stitch – double thread sewing : Type of sewing with two threads, in which the needle forms loops through the tube, each loop being locked by a transverse loop of the second thread.

point à double fermeture – couture à deux fils : Type de couture à deux fils, dans lequel l'aiguille forme des boucles à travers le tube, chaque boucle étant bloquée par une boucle transversale du deuxième fil.

двойной закрытый шов — шов с двумя нитками : Тип шитья с использованием двух нитей, в котором игла при протыкании через рукав образует петли, каждая петля замыкается поперечной петлей, образованной второй ниткой.



4.2 Sewn closures and related accessory materials

Fermetures cousues et leurs accessoires

Сшивка и дополнительные материалы для нее

4.2.1 filter (filler) cord : Length of suitable material, such as jute string, incorporated in a sewing line to seal and cushion the stitch holes.

cordon filtre; garniture : Longueur de matériau approprié, tel qu'une cordelette de jute, insérée dans la ligne de couture pour sceller et protéger les points de couture.

фильтровой шнур : Соответствующий материал определенной длины (например, джутовая нить), подкладываемый в шов с целью его уплотнения.

4.2.2 capping tape (in sewn sacks) : A tape of paper or other flexible material applied to the transverse edge of a tube, through which or beneath which sewing is effected.

ruban de recouvrement (dans les sacs cousus) : Ruban de papier ou d'un autre matériau flexible, appliqué sur le bord transversal du tube et à travers lequel ou à côté duquel la couture est faite.

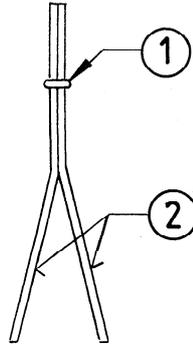
прокладочная лента (в шитых мешках) : Лента из бумаги или другого эластичного материала, прокладываемая в шов поперек рукава и прошиваемая.

ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ИСО 6590/1-1983 (А/Ф/Р)

4.2.3 simple sewn closure : A tube closed only with a line of stitches.

fermeture cousue simple : Tube fermé uniquement par une ligne de couture.

простая шивка : Рукав, сшиваемый только одной линией стежков.

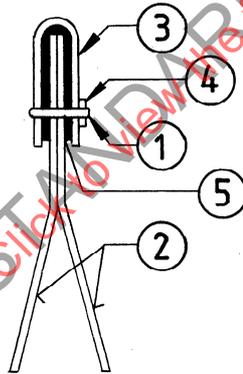


- Sewing
- 1 Couture
- Шов
- Sack walls
- 2 parois du sac
- Стенки мешка

4.2.4 taped and sewn closure (tape under sewing) : Capping tape with or without a filter cord applied to the end of a tube with or without adhesive, and sewing effected through the tape.

fermeture par ruban et couture; ruban sous couture : Ruban de recouvrement, avec ou sans cordon filtre, posé à l'extrémité du tube, avec ou sans adhésif, et couture faite à travers le ruban.

шивка через наклеенную ленту; лента под швом : Прокладочная лента, с фильтровым шнуром или без него, накладываемая по краю рукава, прикрепляемая клеем или без клея, и шов прошиваемый через ленту.

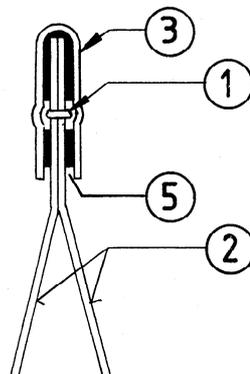


- Sewing
- 1 Couture
- Шов
- Sack walls
- 2 Parois du sac
- Стенки мешка
- Tape
- 3 Ruban
- Лента
- Filter cord
- 4 Cordon filtre
- Фильтровой шнур
- Adhesive
- 5 Adhésif
- Клей

4.2.5 sewn and taped closure (tape over sewing) : Sewing line with or without a filter cord covered by a capping tape secured with an adhesive or by heat sealing.

fermeture par couture et ruban; ruban sur couture : Ligne de couture, avec ou sans cordon filtre, recouverte d'un ruban fixé par adhésif ou soudage à chaud.

шивка с последующей оклейкой лентой; лента поверх шва : Линия шва, с фильтровым шнуром или без него, покрываемая прокладочной лентой, которая приклеивается и приваривается.

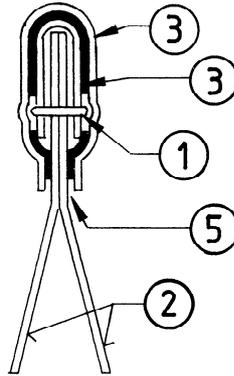


- Sewing
- 1 Couture
- Шов
- Sack walls
- 2 Parois du sac
- Стенки мешка
- Tape
- 3 Ruban
- Лента
- Adhesive
- 5 Adhésif
- Клей

4.2.6 taped and sewn and taped closure (reinforced) : Capping tape applied to the end of a tube, and sewing with or without a filter cord effected through the tape. A further capping tape is applied over the sewing and secured with an adhesive or by heat sealing.

fermeture par ruban, couture et ruban (renforcée) : Ruban de recouvrement posé à l'extrémité du tube et couture, avec ou sans cordon filtre, faite à travers le ruban. Un autre ruban de recouvrement est posé sur la couture et fixé par adhésif ou soudage à chaud.

сшивка через ленту с последующей оклейкой лентой (усиленная) : Прокладочная лента, накладываемая по краю рукава и прошиваемая с фильтровым шнуром или без него. Затем на шов накладывается еще одна прокладочная лента, закрепляемая с помощью клея или термосварки.

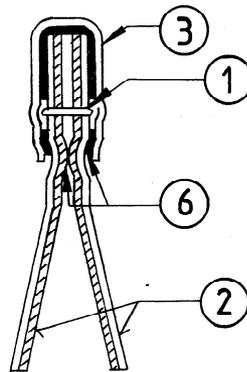


- Sewing
- 1 Couture
Шов
- Sack walls
- 2 Parois du sac
Стенки мешка
- Tape
- 3 Ruban
Лента
- Adhesive
- 5 Adhésif
Клей

4.2.7 heat sealed and sewn and taped closure : Heat is applied through the tube to seal an inner plastics film ply. Sewing is effected which bisects or is external to the heat seal. The sewing line is covered by a capping tape secured with an adhesive or by heat sealing.

fermeture par soudage à chaud, couture et ruban : Une couche interne du tube avec film de plastique est soudée par chauffage. La couture est effectuée soit sur la bande soudée soit à côté. La ligne de couture est recouverte d'un ruban fixé par adhésif ou soudage à chaud.

сварка слоев, сшивка и последующая оклейка лентой : Рукав подвергают воздействию тепла для сваривания внутреннего слоя из пластиковой пленки. Производится сшивка, которая делит термосварочный шов пополам и проходит снаружи. На шов накладывают прокладочную ленту, закрепляемую с помощью клея или термосварки.



- Sewing
- 1 Couture
Шов
- Sack walls
- 2 Parois du sac
Стенки мешка
- Tape
- 3 Ruban
Лента
- Heat sealing
- 6 Soudage à chaud
Термосварка

4.3 Pasted closures and related accessory materials.

Fermetures collées et leurs accessoires

Склеивание и дополнительные материалы для него

4.3.1 bottom cap : Paper strip pasted to a sack bottom.

bande de fond : Bande de papier collée au fond d'un sac.

накладка; покровный лист : Полоска бумаги, приклеиваемая по дну мешка.

4.3.2 bottom patch : Paper strip pasted to the inner side of the sack bottom.

pièce de fond; targette : Bande de papier fixée de l'intérieur au fond du sac.

наклейка : Полоска бумаги, обкладывающая край мешка изнутри.

4.3.3 pasted closure : A tube closed only with an adhesive.

fermeture collée : Tube fermé uniquement à l'aide d'un adhésif.

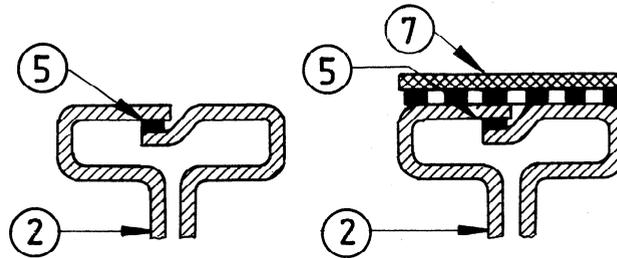
клееный шов : Рукав, запечатываемый только при помощи клея.

ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
 ИСО 6590/1-1983 (А/Ф/Р)

4.3.4 flush cut bottom with or without bottom cap : One or both ends of a flush cut tube, folded and with the plies pasted down collectively, with or without a bottom cap.

fond coupé droit avec ou sans bande de fond : Une ou deux des extrémités du tube coupé droit, pliées avec les couches collées ensemble, avec ou sans bande de fond.

вровень обрезанное дно с накладкой или без нее : Один или оба конца вровень обрезанного рукава, подогнутые и склеенные, покрытые или не покрытые накладкой.

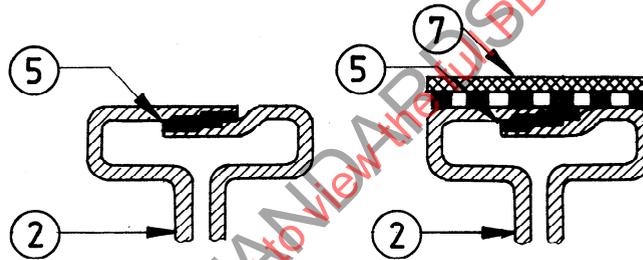


- Sack walls
- 2 Parois du sac
- Стенки мешка
- Adhesive
- 5 Adhésif
- Клей
- Bottom cap
- 7 Bande de fond
- Накладка

4.3.5 stepped bottom with or without bottom cap : One or both ends of a stepped end tube, folded and with the plies pasted down in steps, covered or not covered with a bottom cap.

fond dégradé avec ou sans bande de fond : Une ou deux des extrémités du tube à extrémité dégradée, pliées avec les couches collées en escalier, avec ou sans bande de fond.

ступенчатое дно с накладкой или без нее : Один или оба конца ступенчатого рукава, подогнутые и склеенные уступами, покрытые или не покрытые накладкой.



- Sack walls
- Parois du sac
- Стенки мешка
- Adhesive
- Adhésif
- Клей
- Bottom cap
- Bande de fond
- Накладка

4.4 Valve types

Types de valves

Типы клапанов

4.4.1 valve sleeve : An insert of paper or other flexible material, or combination of such materials, incorporated in the valve to improve its performance.

manchon de valve : Morceau de papier ou d'un autre matériau souple, ou bien combinaison de tels matériaux, incorporé dans la valve pour améliorer ses performances.

вентиль клапана : Вставка из бумаги или другого эластичного материала или комбинации этих материалов, вставляемая в клапан для его усиления.

4.4.2 Valves in sewn sacks

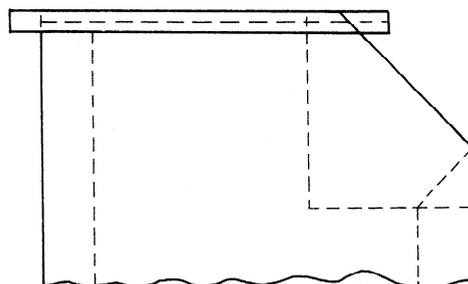
Valves de sacs cousus

Клапаны в сшитых мешках

4.4.2.1 simple valve : One corner of a tube is folded in, thus creating a valve after sewing.

valve simple : Un coin du tube est replié à l'intérieur, créant ainsi une valve après couture.

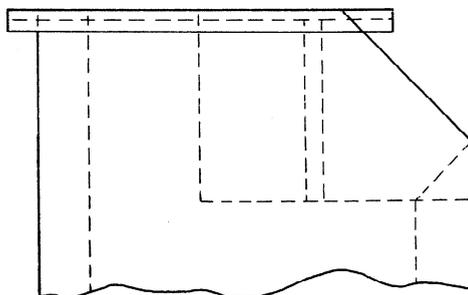
обычный клапан : Один угол рукава с выступом подгибается, образуя клапан после сшивки.



4.4.2.2 internal sleeve valve : Valve with sleeve extending within the sack.

valve avec manchon interne : Valve avec manchon s'étendant à l'intérieur du sac.

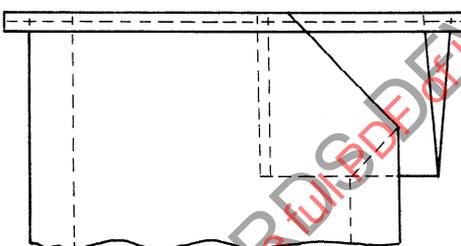
внутренний клапан с вентиляем : Клапан с вентиляем, направленным внутрь мешка.



4.4.2.3 external sleeve valve : Valve with protruding sleeve.

valve avec manchon externe : Valve avec manchon protubérant.

внешний клапан с вентиляем : Клапан с выступающим наружу вентиляем.



4.4.3 Valves in pasted sacks

Valves de sacs collés

Клапаны в склеенных мешках

NOTE — In certain cases, the valve sleeve width may be less than the bottom width.

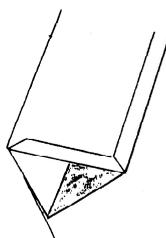
NOTE — Dans certains cas, la largeur du manchon de valve peut être inférieure à la largeur du fond.

ПРИМЕЧАНИЕ — В некоторых случаях ширина клапана с вентиляем может быть меньше ширины дна.

4.4.3.1 simple valve : Valve formed without sleeve or reinforcement.

valve simple : Valve ne comprenant ni manchon ni renforcement.

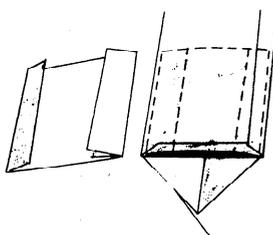
обычный клапан : Клапан без вентиля, ни усиления.



4.4.3.2 reinforced valve : Valve strengthened by the adhesion of a sheet of suitable material to the inside of its upper surface.

valve renforcée : Valve consolidée par collage d'une feuille de matériau adéquat à l'intérieur de sa partie supérieure.

усиленный клапан : Клапан, усиленный при помощи приклеивания внутри его верхней части листа из соответствующего материала.

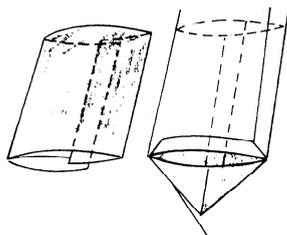


ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ИСО 6590/1-1983 (А/Ф/Р)

4.4.3.3 internal sleeve valve :
Valve with sleeve extending within the sack.

valve avec manchon interne : Valve avec manchon placé à l'intérieur du sac.

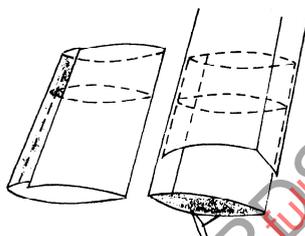
внутренний клапан с вентилем : Клапан с вентилем, направленным внутрь мешка.



4.4.3.4 external sleeve valve :
Valve with protruding sleeve, normally provided with a pocket.

valve avec manchon externe : Valve avec manchon protubérant, normalement muni d'une poche.

внешний клапан с вентилем : Клапан с выступающим наружу вентилем, обычно снабженный карманом.



4.5 Other constructional details

Autres détails de construction

Другие детали конструкции

4.5.1 thumb cut : A cut through all plies at one side of the top end of open mouth sacks, or in external valve sleeves, to facilitate opening prior to filling.

onglet : Encoche sur toutes les couches d'un côté de l'extrémité supérieure des sacs à gueule ouverte, ou dans les manchons externes de valves, pour faciliter l'ouverture avant remplissage.

вырез для захвата : Вырез сверху мешка с открытым верхом или во внешних вентилях для облегчения открывания мешка перед его наполнением.

4.5.2 closing device : A special device with which the sack is provided for closing it when filled.

système de fermeture : Système spécial dont le sac est muni pour fermeture après remplissage.

укупорочное средство : Специальное устройство для запечатывания после наполнения.

4.5.3 opening device : A special device with which the sack is provided to facilitate opening of the filled and closed sack.

système d'ouverture : Système spécial dont le sac est muni pour faciliter l'ouverture du sac plein et fermé.

устройство для раскрывания : Специальное устройство, облегчающее раскрывание наполненного и запечатанного мешка.

4.5.4 carrying device : A special device with which the sack is provided to facilitate transport.

système de transport : Système spécial dont le sac est muni pour faciliter le transport.

устройство для перемещения : Специальное устройство, облегчающее перемещение мешка.

4.5.5 viewing device (window) : Transparent area provided in the face of a sack to facilitate sight of the contents.

système d'inspection; fenêtre : Zone transparente sur une face du sac pour faciliter la vue du contenu.

устройство для просмотра; окно : Отверстие на лицевой поверхности мешка для просмотра содержимого.

4.5.6 perforation : Holes pierced through the sack walls or individual plies thereof to facilitate air release on filling.

perforation : Trous percés à travers les parois du sac ou des couches individuelles de façon à faciliter le passage de l'air au remplissage.

перфорация : Отверстия, просверленные на стенках мешка или отдельных слоях, для прохождения воздуха при наполнении.

4.5.7 anti-slip treatment : A substance applied to the outer surface of a sack to increase the coefficient of friction.

4.5.8 porosity reduction treatment : A substance applied to selected areas of the outer surface of a sack to restrict the passage of air, thereby facilitating the operation of vacuum sack-opening equipment.

5 Materials

Sack paper can be produced from various types of raw materials, depending on the desired qualities.

5.1 sack paper : A paper of high mechanical strength designed for use as a basic raw material in sack manufacture.

NOTE — According to current technology, the paper normally used is kraft paper. Sack paper may be produced in several varieties depending on raw materials, and elongation properties (see 5.2.2), shades (see 5.3), and wet strength properties (see 5.4).

5.2 Types of sack paper

Different qualities can be incorporated into sack paper as follows.

5.2.1 normal (flat) sack paper : Sack paper, basically produced without any additional treatment for improvement of the elongation properties.

5.2.2 extensible sack paper : Sack paper modified for the improvement of its elongation properties.

5.2.2.1 microcreped sack paper : Sack paper that has been subjected to compacting in the machine direction, without visible creping.

5.2.2.2 low stretch creped sack paper, (light creped) : Sack paper that has been subjected to light wet creping, usually on the paper machine.

5.2.2.3 creped sack paper : Sack paper that has been subjected to wet creping, usually off the paper machine.

traitement antidérapant : Substance appliquée sur la paroi externe du sac pour accroître le coefficient de friction.

traitement de réduction de porosité : Substance appliquée sur des zones sélectionnées de la paroi externe du sac afin de réduire le passage de l'air de façon à faciliter l'opération du système d'ouverture sous vide du sac.

Matériaux

Le papier pour sac peut être produit à partir de divers types de matières premières, en fonction des qualités requises.

papier pour sacs : Papier à forte résistance mécanique destiné à être utilisé comme matière première de base pour la fabrication des sacs.

NOTE — Suivant la technologie actuelle, c'est le papier kraft qui est normalement utilisé. Le papier pour sacs peut être produit en plusieurs variétés suivant les matières premières utilisées, les propriétés d'allongement (voir 5.2.2), les teintes (voir 5.3) et les propriétés de résistance à l'état humide (voir 5.4).

Types de papiers pour sacs

Les types suivants de papiers pour sacs peuvent être fabriqués.

papier pour sacs normal [plat] : Papier pour sacs produit sans traitement supplémentaire destiné à améliorer les propriétés d'allongement.

papier pour sacs extensible : Papier pour sacs traité dans le but d'améliorer ses propriétés d'allongement.

papier pour sacs microcrêpé : Papier pour sacs qui a été soumis à un compactage dans le sens machine, sans que le crêpage soit visible.

papier pour sacs crêpé à faible allongement [à faible crêpage] : Papier pour sacs qui a été soumis à un faible crêpage humide, habituellement sur la machine à papier.

papier pour sacs crêpé : Papier pour sacs qui a été soumis à un crêpage humide, habituellement hors de la machine à papier.

пропитка для увеличения силы трения : Вещество, покрывающее внешнюю поверхность мешка для увеличения силы трения.

пропитка, уменьшающая пористость : Вещество, покрывающее некоторые участки внешней поверхности мешка, с целью ограничения прохождения воздуха для облегчения работы вакуумного открывающего устройства.

Материалы

Мешочная бумага может быть изготовлена из различных типов сырья в зависимости от требуемого качества.

мешочная бумага : Прочная бумага, используемая как основной сырьевой материал для производства мешков.

ПРИМЕЧАНИЕ — Согласно современной технологии в основном пользуются крафт-бумагой. В зависимости от качества сырья, свойств эластичности (см. 5.2.2), цветовых оттенков (см. 5.3), влагонепроницаемости (см. 5.4) изготавливают различные типы мешочной бумаги.

Типы мешочной бумаги

Следующие типы мешочной бумаги могут быть изготовлены.

обычная [плоская] мешочная бумага : Мешочная бумага, производство которой не предусматривает дополнительной обработки для улучшения свойств удлинения.

растягивающаяся мешочная бумага : Модифицированная мешочная бумага с улучшенными свойствами удлинения.

микротрепированная мешочная бумага : Мешочная бумага, которая подверглась уплотнению в продольном направлении с невидимым крепом.

крепированная мешочная бумага низкой растяжимости : Мешочная бумага, подвергнутая легкому влажному крепированию, обычно на бумагоделательной машине.

крепированная мешочная бумага : Мешочная бумага, подвергнутая влажному крепированию обычно без употребления бумагоделательной машины.

ISO 6590/1-1983 (E/F/R)
ICO 6590/1-1983 (A/Ф/Р)

5.3 Shades of sack paper

Shades of sack paper vary in accordance with the brightness of the pulp used, and the dye stuffs added, as follows :

5.3.1 unbleached

5.3.2 semi-bleached

5.3.3 fully bleached

5.3.4 coloured

5.4 Wet strength sack paper

Sack paper so treated as to decrease its loss in strength upon wetting.

5.5 Other flexible materials

Flexible materials other than paper can also form a part of paper sacks, as follows.

5.5.1 plastics films : Plastics materials in the form of flat or tubular webs.

5.5.2 other materials : Woven or non-woven fabrics, foils or any other web-forming material usable as a ply in a paper sack.

5.6 Converted materials

Paper or other flexible material modified, for example by coating or laminating to provide specific properties.

5.6.1 barrier coated papers : Paper with a barrier material, for example polyethylene, applied to one or both surfaces.

5.6.2 release coated papers : Paper with a coating, for example silicone applied to one or both surfaces.

5.6.3 impregnated papers : Paper treated with a material, for example wax, which is absorbed into the sheet.

Teintes des papiers pour sacs

Suivant la blancheur de la pâte utilisée et les matières colorantes ajoutées, les teintes des papiers pour sacs varient de la façon suivante :

écru

semi-blanchi

blanchi

coloré

Papier pour sacs résistant à l'état humide

Papier pour sacs traité de façon à diminuer la perte de résistance lors du mouillage.

Autres matériaux souples

Les matériaux souples autres que le papier peuvent également entrer dans la composition des sacs en papier.

films plastiques : Matériaux plastiques de forme plate ou tubulaire.

autres matériaux : Tissus tissés ou non-tissés, films, feuilles de tout autre matériau pouvant être utilisés comme couche du sac en papier.

Matériaux transformés

Papier ou autre matériau souple traité, par exemple par couchage ou laminage, pour lui donner certaines propriétés spécifiques.

papier couché avec produit barrière : Papier avec produit barrière, par exemple du polyéthylène, appliqué sur une ou deux faces.

papier couché non adhérent : Papier couché avec, par exemple, du silicone appliqué sur une ou deux faces.

papier imprégné : Papier traité à l'aide d'un matériau, par exemple de la paraffine, absorbé par la feuille.

Оттенки мешочной бумаги

Оттенки мешочной бумаги зависят от степени белизны целлюлозы и красителей следующим образом :

небеленный

полубеленный

полностью беленый

окрашенный

Влагопрочная мешочная бумага

Мешочная бумага, обработанная таким образом, чтобы снизить потери прочности во влажном состоянии.

Другие эластичные материалы

Эластичные материалы другого типа также могут использоваться для изготовления бумажных мешков.

пластмассовые пленки : Пластмассы в виде плоских листов или рукавов.

другие материалы : Тканые или нетканые материалы, пленки, фольга или любые другие материалы, которые можно использовать в качестве слоев для бумажных мешков.

Обработанные материалы

Бумаги или другие эластичные материалы, модифицированные после дующей обработки, например, покрытием или ламинированием для придания определенных свойств.

бумага с покрытием : Бумага с защитным слоем, например, полиэтилена, наносимым на одну или обе поверхности.

бумага с антилипким покрытием : Бумага с покрытием, например, кремниевым, наносимым на одну или обе поверхности.

бумага с пропиткой : Бумага, пропитанная веществом, например, воском, который абсорбируется листом.

5.6.4 laminated materials : Two or more layers of paper and/or other materials bonded together with an essentially continuous layer, for example of plastics.

5.6.5 reinforced materials : Paper reinforced, for example with threads or cloth to improve its mechanical strength.

5.7 Accessory materials

Certain materials are used as accessories in the manufacture of paper sacks.

5.7.1 sewing thread : The thread used to form the closure of sewn sacks. This may be made of natural or synthetic fibres or a combination of these.

5.7.2 adhesive : The bonding material(s) used in sack manufacture. This may be based on natural or synthetic raw materials or mixtures of these.

Examples : starch glue, polyvinyl acetate dispersion for cold application, and polyethylene-based hot melt for hot application.

6 Description of the parts of a sack

The following indications help to identify the various parts of a sack.

Filling end : the open, or valved end.

Closed end : the sealed or non-valved end.

Face side : the side without the longitudinal seam.

Back side : the side containing the longitudinal seam.

The left and right of a sack are so described when the back side is placed downwards and the top end is furthest from the observer.

matériaux laminés : Deux ou plusieurs couches d'un papier approprié et/ou d'un autre matériau, liées ensemble à l'aide d'une couche continue, par exemple en plastique.

matériaux renforcés : Papier renforcé, par exemple au moyen de fils ou de toile, de façon à améliorer sa résistance mécanique.

Matériaux accessoires

Certains matériaux sont utilisés comme accessoires dans la fabrication des sacs en papier.

fil de couture : Fil utilisé pour assurer la fermeture des sacs cousus. Celui-ci peut être fait de fibres naturelles ou synthétiques ou d'une combinaison des deux.

adhésif : Matériau(x) de liaison utilisé(s) dans la fabrication des sacs. Un adhésif peut être fait de matières premières naturelles ou synthétiques ou d'un mélange des deux.

Exemples : colle d'amidon, dispersion d'acétate de polyvinyle pour application à froid, «hot-melt» à base de polyéthylène pour application à chaud.

Description des parties d'un sac

Les indications suivantes aideront à l'identification des diverses parties d'un sac :

Extrémité de remplissage : extrémité ouverte ou avec valve.

Extrémité fermée : extrémité soudée, sans valve.

Face avant : face sans le joint longitudinal.

Face arrière : face ayant le joint longitudinal.

Les côtés gauche et droit d'un sac sont tels qu'un observateur les voit quand la face arrière est placée vers le bas et l'extrémité supérieure est la plus éloignée.

ламинированные материалы : Два или несколько слоев бумаги и/или других материалов, соединенных вместе непрерывным слоем, например, пластмасс.

армированные материалы : Бумага усиленная нитями или тканью для улучшения ее механической прочности.

Вспомогательные материалы

Некоторые материалы могут использоваться как вспомогательные в производстве бумажных мешков.

нитки : Нитки, применяемые для шивки мешков. Они могут быть сделаны из натуральных или синтетических волокон или из их комбинаций.

клей : Соединительные материалы, используемые в производстве мешков. Они могут производиться на основе натурального или синтетического сырья или на основе сочетаний этих материалов.

Примеры : крахмальный клей, дисперсный поливинилацетатный клей для нанесения в холодном виде и клей-расплав на основе полиэтилена для нанесения в расплавленном состоянии.

Описание частей мешка

Следующие указания могут помочь в опознании различных частей мешка.

Верх : открытый или с клапаном.

Дно : закрытое, без клапана.

Лицевая сторона : сторона не имеющая продольного шва.

Задняя сторона : сторона, имеющая продольный шов.

Левая и правая стороны мешка появляются в том случае, когда задняя сторона занимает нижнее положение и верхний конец находится далеко от наблюдателя.

English alphabetical index

A		P	
adhesive	5.7.2	paper, creped sack	5.2.2.3
anti-slip treatment	4.5.7	paper, extensible sack	5.2.2
B		paper, low stretch creped sack	5.2.2.2
barrier coated papers	5.6.1	paper, microcreped sack	5.2.2.1
bleached, fully	5.3.3	paper, normal, (flat) sack	5.2.1
bleached, semi-	5.3.2	paper, sack	5.1
bottom cap	4.3.1	papers, release coated	5.6.2
bottom, flush cut — with or without bottom cap	4.3.4	pasting	2.6
bottom, stepped — with or without bottom cap	4.3.5	pasting, bottom	2.6.3
C		pasting, transverse	2.6.2
carrying device	4.5.4	patch, bottom	4.3.2
closing device	4.5.2	perforation	4.5.6
closure, heat sealed and taped and sewn	4.2.7	plastics films	5.5.1
closure, pasted	4.3.3	ply	2.2
closure, sewn and taped	4.2.5	porosity reduction treatment	4.5.8
closure, simple sewn	4.2.3	S	
closure, taped and sewn	4.2.4	sack, flat	3.1
closure, taped and sewn and taped	4.2.6	sack, gusseted	3.2
coloured	5.3.4	sack, open mouth	3.5
cord, filter (filler)	4.2.1	sack, open mouth-pasted-flat hexagonal bottom	3.5.3
G		sack, open mouth-pasted-flat-turn over bottom	3.5.4
gusset	2.3	sack, open mouth-pasted-rectangular bottom	3.5.5
I		sack, open mouth-pasted-gusseted turn over bottom	3.5.6
impregnated papers	5.6.3	sack, open mouth-sewn-flat	3.5.1
L		sack, open mouth-sewn-gusseted	3.5.2
laminated materials	5.6.4	sack, paper	2.1
O		sack, pasted	3.4
opening device	4.5.3	sack, sewn	3.3
other materials	5.5.2	sack, valved	3.6
overlap	2.8	sack, valved-pasted-flat hexagonal ends	3.6.3
overlap, bottom	2.8.2	sack, valved-pasted-gusseted rectangular ends	3.6.4
overlap, longitudinal	2.8.1	sack, valved-sewn flat	3.6.1
M		sack, valved-sewn-gusseted	3.6.2
materials, reinforced	5.6.5	sealing, heat	2.7
		seam, longitudinal	2.6.1
		sewing	2.5
		sleeve, valve	4.4.1
		stitch, double locked — double thread sewing	4.1.2
		stitch, chain — single thread sewing	4.1.1
		T	
		tape, capping	4.2.2
		thread, sewing	5.7.1
		thumb cut	4.5.1
		tube	2.4
		tube, flat	2.4.1
		tube, flush cut	2.4.3
		tube, gusseted	2.4.2
		tube, notched end	2.4.5
		tube, stepped end	2.4.4