

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Kuchlanish kuchini aniqlash.  
3-Qism. Trapezoid usuli (beshta eng baland cho'qqilarga asoslangan hisoblash)**

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

**Rubber- or plastics-coated fabrics. Determination of tear  
Strength. Part 3: Trapezoidal method (five-highest-peak calculation)**

Official edition

Ushbu milliy standart EN 1875-3:2023 ning bir xil qo'llanilishidir. Rue de la Science 23, B-1040 Brussels ruxsati bilan qabul qilingan.

This national standard is the identical implementation of EN 1875-3:2023 and is adopted with permission of Rue de la Science 23, B-1040 Brussels

Ushbu milliy standart 2025-yil 26-noyabrdan boshlab O'zbekiston standartlar institutining 2024-yil 26-noyabrdagi 77/XSt-son buyrug'i bilan amalga kiritildi.

**Ushbu milliy standartni O'zbekiston Respublikasi hududida rasmiy chop etish mutloq  
huquqi O'zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligiga tegishli.**

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Kuchlanish kuchini aniqlash. 3-  
Qism. Trapezoid usuli (beshta eng baland cho'qqilarga asoslangan hisoblash)**

(EN 1875-3:2023, IDT)

**Rasmiy nashr**

**O'zbekiston standartlar instituti**

**Toshkent**

## **So‘z boshi**

1. O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan ISHLAB CHIQILDI VA TASDIQLASHGA TAQDIM ETILDI.

2 O‘zbekiston standartlar institutining 2024-yil 26-noyabrdagi 77/XSt-son buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. Ushbu standart EN 1875-3:2023 “Rubber- or plastics-coated fabrics. Determination of tear strength. Part-3: Trapezoidal method (five-highest-peak calculation)” xalqaro standartiga aynan o‘xshash

## **4. DASTLABKI JORIY ETILISHI**

*Ushbu milliy standartni va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida joriy etish haqidagi axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan ko‘rsatkichda chop etiladi. Ushbu standartni qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi muvofiq axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan axborot ko‘rsatkichida chop etiladi*

Ushbu milliy standartni O‘zbekiston hududida rasmiy chop etish mutloq huquqi O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligiga tegishli

## Mundarija

1 Qo‘llanish doirasi.....	1
2 Standartlarga havolalar.....	1
3 Atamalar va ta'riflar.....	2
4 Prinsp.....	2
5 Qurilmalar.....	2
6 Sinov namunalari .....	2
7 Jarayon.....	3
8 Natijalarni hisoblash va ifodalash.....	3
9 Sinov bayonnomasi.....	4
A Ilova.....	6
Bibliografiya.....	8

### So‘zboshi

Ushbu standart (EN 1875-3:2023) CEN/TC 248 “To‘qimachilik va to‘qimachilik mahsulotlari” Texnik qo‘mitasi tomonidan tayyorlangan, uning kotibiyati BSI tomonidan amalga oshiriladi.

Ushbu standartiga milliy standart maqomi eng kech 2023 yil avgustigacha bir xil matnni nashr qilish yoki tasdiqlash yo‘li bilan beriladi va qarama-qarshi milliy standartlar eng kech 2023 yil avgustigacha bekor qilinadi.

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo‘lishi mumkinligiga e‘tibor qaratiladi. CEN bunday patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas.

Ushbu hujjat EN 1875-3:1997 standartini almashtiradi.

Oldingi nashr bilan taqqoslaganda, asosiy texnik o‘zgarishlar quyidagilar:

- sarlavhada: besh-eng baland cho‘qqi hisobi zikrini qo‘shish;
- 2-bandda: EN 22286 ni EN ISO 2286-1 va EN ISO 2286-3 bilan almashtirish (va tuzatish);
- 3-bandda: “yorilish kuchi” atamasi va ta’rifi qo‘shilishi (3.4);
- 5-bandda: siqish tizimini qo‘shish; jag‘larning minimal kengligining spetsifikatsiyasi (5.2);
- 6.1-bandda: konditsionerlik va sinov uchun atmosferani tozalash; muddatining spetsifikatsiyasi bir va ikki tomondan qoplangan to‘qimachilik uchun konditsioner;
- oldingi 6.3, 6.4 va 6.5-bandlarni bitta kichik bandga (yangi 6.3) yig‘ish "Tanlash va tayyorlash" sinov qismlari";
- 6.5-bandda qoplamali to‘qilgan substratlarga preparatning qo‘shimcha tavsifi;
- 7-bandda: sinovga qo‘shimcha talablar qo‘shilishi (masalan, sirpanish, yirtiqning tarqalishi yo‘qligi);
- 8-bandda: hisob-kitob (natijalarni ifodalash) butun izdan kelib chiqqan holda o‘zgartirildi;
- A.1-rasmning qo‘shilishi. Sinov namunasi.

Ushbu hujjat bo‘yicha har qanday fikr-mulohazalar va savollar foydalanuvchilarning milliy standartlar organiga yuborilishi kerak. Ushbu organlarning to‘liq ro‘yxatini cen veb-saytida topish mumkin.

CEN-CENELEC ichki qoidalariga ko‘ra, quyidagi mamlakatlarning milliy standartlar tashkilotlari ushbu Yevropa standartini amalga oshirishlari shart: Avstriya, Belgiya, Bolgariya, Xorvatiya, Kipr, Chexiya, Daniya, Estoniya, Finlyandiya, Fransiya, Germaniya, Gretsiya, Vengriya, Islandiya, Irlandiya, Italiya, Latviya, Litva, Lyuksemburg, Malta, Niderlandiya, Norvegiya, Polsha, Portugaliya, Shimoliy Makedoniya Respublikasi, Ruminiya, Serbiya, Slovakiya, Sloveniya, Ispaniya, Shvetsiya, Shveytsariya, Turkiya va Buyuk Britaniya.

Singan ko‘plab nozik va moslashuvchan materiallarning ishdan chiqishining eng keng tarqalgan usullaridan biridir. Shuning uchun, ushbu materiallarning ushbu xatti-harakatlarga chidamliligini bilish juda muhimdir. Amalda, yorilish turli vaziyatlardan kelib chiqishi mumkin: shuning uchun turli vaziyatlarda materiallarning xatti-harakatlarini taxmin qilish uchun mo‘ljallangan ko‘plab sinov usullari.

Ushbu standart quyidagi tarzda qoplangan matolarning yirtilishga chidamliligi bo‘yicha standartning bir qismini tashkil qiladi.

- EN ISO 4674-1 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Yirilish qarshiligini aniqlash. 1-qism: Yirtilish usullarining doimiy tezligi (ISO 4674-1);
- EN ISO 4674-2 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Yirilish qarshiligini aniqlash. 2-qism: Balistik mayatnik usuli (ISO 4674-2);
- EN 1875-3 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Yirilish kuchini aniqlash. 3-qism: Trapezoidal usul (beshta eng yuqori cho‘qqilarni hisoblash).

Birinchi qism doimiy cho‘zilish tezligida valentlik sinovi mashinasi yordamida ikkita usulni tavsiflaydi. ikkinchi qism tushayotgan mayatnikning kinetik energiyasidan foydalangan holda dinamik usulni tasvirlaydi. ushbu ikki qism uchun yirtilish qo‘llaniladigan kuchga parallel ravishda tarqaladi. Uchinchi qism trapezoidal sinov qismidan foydalanadi, bu yerda yirtilib ketish qo‘llaniladigan kuchga perpendikulyar yo‘nalishda tarqaladi.

Trapezoidal usul mantiqiy ravishda doimiy tezlik usullari bilan tasniflanishi kerak, lekin odatda tarqalish yo'nalishi bo'yicha alohida hisoblanadi.

Turli usullarning natijalarini printsiptial farqlar tufayli taqqoslab bo‘lmasligiga e’tibor qaratiladi.

**O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**

---

**Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Kuchlanish kuchini aniqlash.  
3-Qism. Trapezoid usuli (beshta eng baland cho‘qqilarga asoslangan hisoblash).**

**Ткани с резиновым или пластиковым покрытием. Определение прочности на разрыв. Часть 3. Метод трапеции (расчет по пяти наивысшим пикам)**

**Rubber or plastics coated fabrics. Determination of tear  
Strength. Part 3: Trapezoidal method (five-highest-peak calculation)**

---

Joriy etish sanasi 26.01.2025-y.

**1 Qo‘llanish doirasi**

Ushbu milliy standart rezina yoki plastmassa bilan qoplangan matoning trapezoidal namunasining yirtiqqa chidamliligini aniqlash uchun sinov shartlari va amal qilish tartibini belgilaydi. Ushbu sinov o‘tkazilishi mumkin:

- mos yozuvlar muhitida saqlanadigan sinov namunalarida; yoki
- ko‘rib chiqilayotgan dastur uchun har qanday zarur ishlovdan o‘tgan sinov namunalarida, masalan, suvga cho‘mish.

**2 Standartlarga havolalar**

Quyidagi standartlar matnda shunday atalganki, ularning bir qismi yoki barcha mazmuni ushbu hujjat talablarini tashkil qiladi. Sana ko‘rsatilgan havolalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Sana ko‘rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan hujjatning so‘nggi nashri (shu jumladan har qanday tuzatishlar) qo‘llaniladi.

EN ISO 1421 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Uzilishdagi cho‘zilish kuchi va cho‘zilishini aniqlash. (Rubber- or plastics-coated fabrics. Determination of tensile strength and elongation at break (ISO 1421));

EN ISO 2231 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Konditsionerlik va sinov uchun standart atmosferalar (ISO 2231) (Rubber- or plastics-coated fabrics. Standard atmospheres for conditioning and testing (ISO 2231));

EN ISO 2286-1 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Rulo xususiyatlarini aniqlash. 1-qism: Uzunlik, kenglik va aniq massani aniqlash usullari (ISO 2286-1) (Rubber- or plastics-coated fabrics. Determination of roll characteristics. Part 1: Methods for determination of length, width and net mass (ISO 2286-1));

EN ISO 7500-1 Metall materiallar. Statik bir o‘qli sinov mashinalarini kalibrlash va tekshirish. 1-Qism: Kuchlanish / siqish sinov mashinalari. Kuch o‘lchash tizimini kalibrlash va tekshirish. (ISO 7500-1) (Metallic materials. Calibration and verification of static uniaxial testing machines. Part 1: Tension/compression testing machines. Calibration and verification of the force-measuring system (ISO 7500-1)).

### 3 Atamalar va ta’riflar

Ushbu standartning maqsadlari uchun quyidagi atamalar va ta’riflar qo’llaniladi.

ISO va IEC quyidagi manzillarda standartlashtirishda foydalanish uchun terminologik ma’lumotlar bazasini saqlaydi:

- ISO Onlayn ko‘rish platformasi: <https://www.iso.org/obp> saytida mavjud
- IEC Electropedia: <https://www.electropedia.org/> saytida mavjud

#### 3.1

##### yirtish

yirtib tashlash harakati

#### 3.2

##### yirtish

yirtish natijasi

#### 3.3

##### mustahkamlik chegarasi

qoplangan matoning yirtilishidan oldin, qoplangan matoni tashkil etuvchi iplar yoki tolalarni ajratishga moyil bo’lgan kuchga qarshilik ko’rsatish xususiyati, bu iplar yoki tolalarning bir qismini yirtib tashlash

#### 3.4

##### yirtib tashlash kuchi

belgilangan sharoitlarda boshlangan yirtiqni yoyish uchun zarur bo’lgan kuch

#### 3.5

##### eng yuqori qiymati

yirtilib ketish kuchining siljishi diagrammasidagi nuqta, bunda egri chiziqning qayd etilgan kuch qiymatlariga nisbatan qiyaligi ijobiydan manfiyga o’tadi.

Kirish uchun 1-izoh: Hisoblash uchun eng yuqori qiymat oldingi yuk ortishiga nisbatan kamida 10 % yuk tushishi bilan aniqlanadi.

#### 3.6

##### sinish uzunligi

yoriqning o’lchangan uzunligi, uning harakati boshidan oxirigacha yirtish kuchi tufayli yuzaga keladi.

### 1 Prinsip

Qoplangan matoni tashkil etuvchi iplar yoki tolalar ketma-ket ularni sindirish uchun mo’ljallangan kuchga duchor bo’ladi. Ko’chma jag’ning harakatlanishida sindirish kuchlarining qiymatlari qayd etiladi.

### 5 Qurilmalar

#### 5.1 Doimiy uzaytirish tezligi (CRE)

Chiziqni sinovdan o’tkazish mashinasi EN ISO 1421 da tasvirlangan apparatga mos kelishi kerak. Uzatilish kuchlari o’lchov asbobi (avtograf yozuvchisi) tomonidan qayd etilishi kerak. Kuch va kuchlanishni kompyuterda qayd etishda ma’lumotlarni yig’ish chastotasi kamida  $8 \text{ s}^{-1}$  bo’lishi kerak. Foydalanish shartlariga ko’ra, uskunaning aniqligi EN ISO 7500-1 ga muvofiq 1-sinf bo’lishi kerak. Mashina qo’llaniladigan diapazonning istalgan nuqtasida ko’rsatilgan yoki qayd etilgan maksimal quvvatdagi xatolik  $\pm 1 \%$  dan oshmasligi kerak va ko’rsatilgan yoki qayd etilgan qisqichni ajratish xatosi 1 mm dan oshmasligi kerak. Sinovning dastlabki 2 soniyasidan so’ng, qisqichlar orasidagi masofaning o’sish tezligi 5 % ichida bir xil bo’lishi kerak.

#### 5.2 Siqish tizimi

Har bir jag’ning kengligi namunaning qisqich qismining kengligidan kam bo’lmasligi kerak, ya’ni.  $\geq 75 \text{ mm}$ .

### 6 Sinov namunalari

#### 6.1 Konditsionerlik va sinov uchun atmosfera



Agar boshqacha ko'rsatilmagan bo'lsa, namunalar B iqlimida ( $23 \pm 2$ ) °C va ( $50 \pm 5$ ) % nisbiy namlikda EN ISO 2231da belgilangan bo'lishi kerak. Sinov xuddi shu atmosferada o'tkazilishi kerak. Bir tomoni qoplangan to'qimachilik uchun kamida 16 soat ekspozitsiya tavsiya etiladi.

Ikki tomondan qoplangan to'qimachilik mahsulotlari uchun kamida 24 soat ekspozitsiya tavsiya etiladi.

Ushbu talablar ba'zi bir muolajalarga duchor bo'lgan namunalarga, masalan, cho'milishga qo'llanilishi shart emas.

## 6.2 Namuna olish

Namunalar namunadan ko'rinadigan yoki funksional nuqsonlari bo'lmagan holatda olinishi kerak va EN ISO 2286-1da belgilangan qismning foydali kengligida joylashgan bo'lishi kerak.

## 6.3 Sinov qismlarini tanlash va tayyorlash

Har birining uzunligi ( $150 \pm 1$ ) mm x ( $75 \pm 1$ ) mm bo'lgan o'nta sinov qismini tanlang (1-rasm). Namuna to'liq foydalanish mumkin bo'lgan kengligi va uzunligidan bo'ylama yo'nalishda beshta va ko'ndalang yo'nalishda beshta sinov qismini tanlang (qarang: EN ISO 2286-1).

Ko'ndalang cho'zilish sinovi uchun sinov namunalarini tanlang (ya'ni, to'qilgan matolarda bo'ylama yoki o'ralgan iplar bo'ylab yirtiq), ularning kengligi qoplangan matoning bo'ylama chetiga parallel bo'lsin.

Uzunasiga cho'zilish sinovi uchun namunalarni tanlang (ya'ni, to'qilgan matolarda ko'ndalang yoki to'quv iplari bo'ylab cho'zish), ularning kengligi qoplangan matoning bo'ylama chetiga perpendikulyar bo'lishi uchun.

To'qilgan tagliklar bo'lsa, bo'ylama yo'nalish hal qiluvchi iplarning yo'nalishiga va ko'ndalang yo'nalish to'quv iplarining yo'nalishiga mos keladi, hatto o'ralgan iplar va to'quv iplari 90° burchak ostida bo'lmasa ham.

Sinov namunasidagi qo'shimchalarning o'rnini belgilang, so'ngra 1-rasmda ko'rsatilganidek, boshlang'ich kesma qiling.

## 7 Jarayon

Sinov mashinasini jag'ning tezligi ( $100 \pm 10$ ) mm/min bo'ladigan tarzda sozlang.

Sinov namunasini qo'shimchalarga shunday joylashtiringki, yuqori qo'shimchaning pastki cheti va pastki biriktirmaning yuqori qirrasi sinov namunasidagi belgilarga to'g'ri keladi. Namuna keyin kesma tomonida cho'zilgan va boshqa tomondan burma hosil qiladi.

Chiziqni tekshirish mashinasini ishga tushiring. Yoriqlar sinov qismining uzunligiga deyarli perpendikulyar yo'nalishda tarqaladi.

Sinovni yorilishgacha davom eting, yuk-deformatsiya egri chizig'ini yozing. Ushbu egri chiziq odatda tepaliklarni o'z ichiga oladi. Namunani butunlay yirtib tashlang.

Agar qisqichlarda sirpanish bo'lmasa, sinov paytida qoplama yoki asosiy matoning delaminatsiyasi sodir bo'lmasa va yirtiq sinov qismining uzunligiga deyarli perpendikulyar bo'lsa, sinov haqiqiy hisoblanadi. Boshqa natijalar rad etilishi kerak.

Agar sinish sinov qismining uzunligiga deyarli perpendikulyar cho'zilganiga ishonch hosil qilishning iloji bo'lmasa, lekin bu yo'nalishga 45° dan kam burchak ostida yo'naltirilgan bo'lsa, bu sinov natijalari ham taqdim etilishi mumkin, ammo ular qo'shimcha eslatmada ko'rsatilishi kerak.

Agar natijalar hali ham rad etilsa, quyidagi xabar berilishi kerak: "Ushbu sinov ushbu namuna uchun mos emas".

## 8 Natijalarni hisoblash va ifodalash

Butun yo'nalish uchun nyutonlardagi beshta eng yuqori cho'qqilarning o'rtacha qiymati sifatida yorilish kuchini aniqlang.

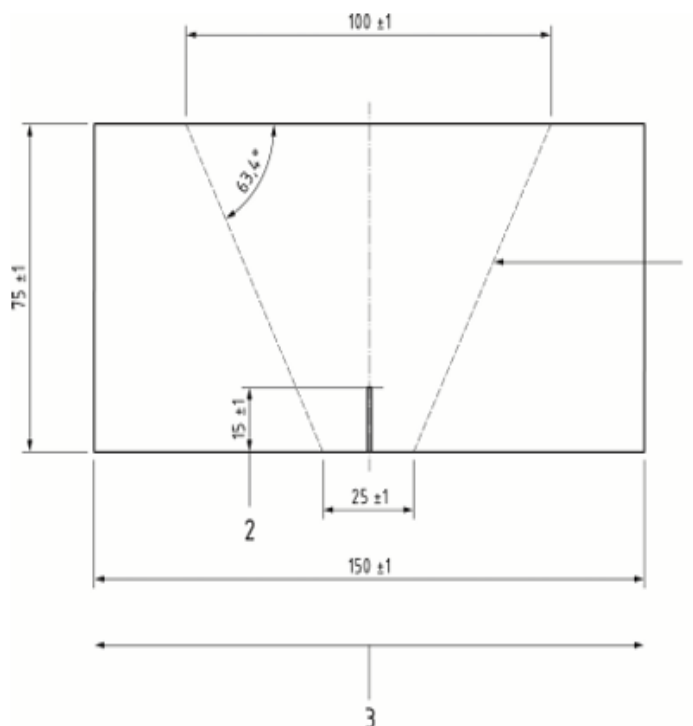
Har bir sinov namunasi uchun aniqlangan o'rtacha sindirish kuchidan har bir sinov yo'nalishi uchun uch raqamga yaxlitlangan Nyutondagi sinish kuchining umumiy arifmetik o'rtacha qiymatini hisoblang.

Agar anomaliya yuzaga kelsa (yirtilish yo‘nalishi, cho‘qqilarni o‘z ichiga olmaydi, ro‘yxatga olish egri chizig‘i, qoplangan mato tayanchining ajralishi va boshqalar), anomaliyani sinov bayonnomasida qayd etish va natijalarni ehtiyotkorlik bilan talqin qilish kerak.

### **9 Sinov bayonnomasi**

Sinov bayonnomasida quyidagilar bo‘lishi kerak:

- a) ushbu standartga havola, ya‘ni EN 1875-3:2023;
- b) namunani identifikatsiya qilish uchun to‘liq ma‘lumotlar va namuna olishdan har qanday og‘ishlar;
- c) agar elektron baholash usuli qo‘llanilmagan bo‘lsa, qo‘lda baholash usuli qo‘llanilganligi to‘g‘risida eslatma;
- d) agar kerak bo‘lsa, materialning qalinligi millimetrdan (mm) 0,01 mm gacha;
- e) bo‘ylama va ko‘ndalang yo‘nalish uchun 0,1 N yaqinlikdagi nyutonlarda (N) o‘rtacha yirtish kuchi;
- f) EN ISO 2231 da ko‘rsatilganidek, konditsionerlik va sinov uchun ishlatiladigan standart atmosfera;
- g) agar mavjud bo‘lsa, har qanday maxsus namuna bilan ishlov berish;
- h) sinov sanasi;
- i) sinov va/yoki sinov namunalarining yirtilishi bilan bog‘liq har qanday anomaliyalar;
- j) belgilangan tartibdan har qanday og‘ishlar.

**Bu yerda**

- 1 qo'shimchalar uchun belgi qo'ying
- 2 yirtishni boshlash uchun 15 mm kesiladi
- 3 harakatlanuvchi

**1-rasm. Qo'shimchalarni joylashtirish uchun belgi**

**A Ilova**

(ma'lumot uchun)

**Kuchlanish kuchi. Trapezoidal usul. Sinov namunasining o'lchamlari bo'yicha eslatma**

Ushbu hujjatda aytib o'tilganidek, yirtilib ketish kuchi qoplamali matoning uning tarkibiy iplarini ajratishga moyil bo'lgan kuchga, uzilishidan oldin qarshilik ko'rsatish xususiyatidir.

Buzilishda iplar nazariy yoki ideal tarzda birin-ketin yuklanishi kerak, kuchlanish kuchini o'lchashda esa barcha iplar bir vaqtning o'zida to'liq yuklanadi.

Yaxshi kuchlanish kuchini o'lchash usuli bu printsiptni hisobga olishi kerak.

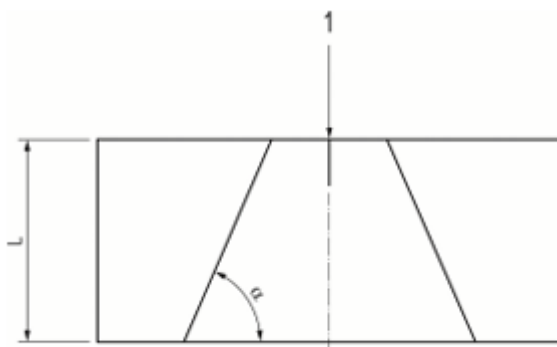
Trapezoidal usulda sinov boshida material faqat kesilgan joyda (trapetsiyaning qisqa tomoni) cho'zilishi kerak, yuqoridagi printsiptni saqlab qolish uchun namunaning qolgan qismi bo'sh qoldirilishi kerak. Ushbu konfiguratsiya sinov muddati davomida saqlanishi kerak.

Bu faqat sinov namunasining kengligi ( $L$ ) amalda imkon qadar katta bo'lsa va ma'lum bir kenglik uchun mumkin bo'lgan eng kichik burchak ( $\alpha$ ) bilan mumkin bo'ladi (A.1-rasmga qarang).

Hozirgi usul ushbu mezonga to'g'ri javob beradi.

Ushbu bayonotni tasdiqlash uchun ikkita standartlashtirilgan A va B usullari bo'yicha qiyosiy tadqiqot o'tkazildi. A usuli burchakka ( $\alpha$ )  $75^\circ$ , B usuli esa  $62^\circ$  burchakka ( $\alpha$ ) ega. Sezilarli darajada yuqori A usuli uchun qiymatlar bir vaqtning o'zida ko'proq iplarning kuchlanishini isbotlaydi, shuning uchun yorilish kuchini o'lchashga yaqinlashadi: B usuli bilan olingan past ko'rsatkichlar yirtiqlikni ko'proq ifodalaydi.

Ushbu hujjat uchun tanlangan sinov namunasi to'qilmagan matolarni sinash uchun yevropa standarti bilan bir xil va  $63,4^\circ$  burchakka ( $\alpha$ ) ega, bu B usuliga juda yaqin.



Bu yerda

- 1 yirtib tashlashni boshlash uchun kesib oling
- 2 sinov namunasining kengligi
- 3 burchak

**A.1-Rasim. Sinov namunasi**

**Jadval A.1 Ikki standartlashtirilgan usullarni taqqoslash. Dekanevtonlardagi natijalar**

Qo'llab-quvvatlash Naqsh To'qmoq Chiziqli zichlik (dtex) Qoplama	Polyester 10 X 10 Oddiy to'quv 1670 Kauchuk	Polyester 12 X 12 Oddiy to'quv 950 Kauchuk	Polyester 19 X 19 Oddiy to'quv 235 Kauchuk	Poliamid 10 × 11 Oddiy to'quv 950 Poliuretan	Poliamid 10 × 10 Oddiy to'quv 470 Poliuretan	Poliamid 34 × 32 Oddiy to'quv 117 Poliuretan	Polyester 12 X 12 Panama 2x2 2200 PVX
---	---	--	--	--	--	--	---

A Usul	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq
	76,70	80,00	55,60	46,50	9,70	9,00	45,00	39,50	25,10	22,30	1,90	2,40	142,5	125,0
	76,00	90,00	50,80	44,00	11,10	8,60	43,00	42,60	29,40	20,60	1,80	2,00	135,0	140,0
	76,80	77,00	60,00	46,00	10,60	8,60	39,00	46,20	32,40	19,30	1,80	1,80	148,8	130,0
	75,00	77,00	54,50	50,00	10,50	9,00	38,00	44,00	28,00	21,00	2,10	1,90	137,5	133,8
	75,00	74,50	51,00	49,00	10,00	8,50	46,30	46,00	30,00	23,10	2,10	1,90	137,5	122,5
	77,00	79,70	51,10	47,40	9,90	8,70	40,50	44,20	26,80	22,30	1,60	2,20	148,8	128,8
	71,00	76,50	54,80	48,70	10,60	8,00	38,00	41,70	26,70	22,00	1,70	2,10	135,0	122,5
	75,80	99,00	52,30	47,00	11,50	8,80	38,20	41,00	26,80	21,00	1,50	2,00	141,3	130,0
	75,00	82,00	52,00	51,00	10,80	8,00	40,00	41,00	25,00	21,00	1,60	2,30	143,8	128,8
	73,00	77,00	53,70	48,00	11,10	8,90	38,00	38,70	27,00	20,00	1,80	1,80	136,3	142,5
Ma'nosi	75,10	81,30	53,60	47,80	10,60	8,60	40,60	42,40	27,70	21,30	1,80	2,00	140,6	130,4
Standart og'ishi	1,90	7,60	2,80	2,10	0,60	0,40	3,10	2,60	2,30	1,20	0,20	0,20	5,3	6,7
Farqlanishi	3,40	57,60	7,84	4,41	0,36	0,16	9,60	6,80	5,30	1,40	0,04	0,04	28,1	44,9

B usuli	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Warp	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq	Buzilish	To'qmoq
	53,80	52,70	34,70	31,40	5,70	4,90	27,60	27,10	16,50	12,90	1,00	1,20	106,3	104,0
	52,90	53,90	35,20	32,50	5,40	4,90	28,20	27,40	16,80	13,10	1,20	1,10	93,8	97,0
	53,00	54,10	32,90	30,80	5,50	4,70	28,20	26,00	15,90	13,60	1,10	1,10	98,3	100,7
	53,00	54,40	33,40	31,20	5,50	4,60	28,30	26,00	19,70	13,20	0,90	1,10	95,3	99,7
	51,90	55,10	34,20	33,00	5,50	4,80	28,50	27,00	29,00	12,80	1,30	1,10	100,0	102,0
	54,30	54,90	34,40	34,00	5,90	5,00	28,70	26,10	24,60	12,60	1,10	1,20	100,2	98,8
	53,00	55,00	33,90	33,80	5,70	5,00	30,50	26,70	22,30	13,10	1,20	1,30	99,5	97,3
	53,60	55,40	34,50	32,60	5,20	4,50	28,70	29,50	22,00	13,10	1,10	1,20	99,4	101,0
	55,40	55,40	32,70	34,70	5,60	4,50	30,20	27,00	17,20	12,90	1,10	1,20	97,3	99,3
	53,20	54,70	33,20	32,50	5,80	4,90	30,00	28,40	16,30	12,10	0,90	1,10	102,5	100,8
Ma'nosi	53,40	54,60	33,90	32,70	5,60	4,80	28,90	27,10	20,00	12,90	1,10	1,20	99,3	100,1
Standart og'ish	0,90	0,80	0,80	1,30	0,20	0,20	1,00	1,10	4,40	0,40	0,10	0,10	3,5	2,1
Farqlanish	0,80	0,64	0,64	1,70	0,04	0,04	1,00	1,20	19,40	0,16	0,01	0,01	12,2	4,4

### **Bibliografiya**

EN ISO 2286-3 Kauchuk yoki plastmassa bilan qoplangan matolar. Rulo xususiyatlarini aniqlash. 3-qism: Qalinlikni aniqlash usuli (ISO 2286-3) (Rubber- or plastics-coated fabrics. Determination of roll characteristics. Part 3: Method for determination of thickness (ISO 2286-3))

**Bibliografik ma’lumotlar**

SUT 59.080.40