

**O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**

---

**Teri - Fizikaviy va mexanik sinovlar - Olovning gorizontal tarqalishiga qarshilikni aniqlash**

**Rasmiy nashr**

**NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN**

---

**Leather — Physical and mechanical tests — Determination of resistance to horizontal spread of flame**

**Official edition**

**Ushbu standartni O'zbekiston Respublikasi hududida rasmiy chop etish mutloq huquqi O'zbekiston standartlar institutiga tegishli**

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Teri - Fizikaviy va mexanik sinovlar - Olovning gorizontal tarqalishiga qarshilikni aniqlash

Rasmiy nashr

(ISO 17074:2006, IDT)

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 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. Ushbu standart ISO 17074:2006 “Leather — Physical and mechanical tests — Determination of resistance to horizontal spread of flame” standartiga aynan o‘xshash

4. DASTLABKI JORIY ETILISHI

*Ushbu 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 standartni O‘zbekiston hududida rasmiy chop etish mutloq huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli

## **Muqaddima**

ISO (Xalqaro standartlashtirish tashkiloti) - milliy standartlar organlarining (ISO a'zolari) butun dunyo federatsiyasi. Xalqaro standartlarni tayyorlash bo'yicha ishlar odatda ISO texnik qo'mitalari orqali amalga oshiriladi. Texnik qo'mita tashkil etilgan mavzudan manfaatdor bo'lgan har bir a'zo organ ushbu qo'mitada vakillik qilish huquqiga ega. Ishda ISO bilan hamkorlikda xalqaro tashkilotlar, davlat va nodavlat tashkilotlar ham ishtirok etmoqda. ISO xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektrotexnika standartlashtirishning barcha masalalarida yaqindan hamkorlik qiladi.

Xalqaro standartlar ISO/IEC direktivalarining 2-qismida keltirilgan qoidalarga muvofiq ishlab chiqilgan.

Texnik qo'mitalarning asosiy vazifasi xalqaro standartlarni tayyorlashdir. Texnik qo'mitalar tomonidan qabul qilingan Xalqaro standartlar loyihalari ovoz berish uchun a'zo organlarga yuboriladi. Xalqaro standart sifatida e'lon qilish ovoz beruvchi a'zo organlarning kamida 75% tomonidan ma'qullanishi kerak.

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

ISO 17074 Xalqaro charm texnologlari va kimyogarlari ittifoqining fizik sinov komissiyasi (IUP komissiyasi, IULTCS) tomonidan Evropa standartlashtirish qo'mitasi (CEN) CEN/TC 289, kotibiyati joylashgan charm texnik qo'mitasi UNI bilan hamkorlikda tayyorlangan. U EN 14326 nomi bilan nashr etilgan. U IUP 47 ga asoslanadi, J. Soc, Leather Tech, Chem., 86 (7), p, 359, 2002 yilda chop etilgan va IULTCS usuli 2003 yil may oyida rasmiy e'lon qilingan.

IULTCS dastlab 1897 yilda tashkil etilgan bo'lib, charm fan va texnologiyasini yanada rivojlantirish uchun professional charm jamiyatlarining butun dunyo bo'ylab tashkilotidir. IULTCSda teri namunalarini olish va sinovdan o'tkazish uchun xalqaro usullarni o'rnatish uchun mas'ul bo'lgan uchta komissiya mavjud. ISO IULTCSni terini sinash usullarini ishlab chiqish bo'yicha xalqaro standartlar organi sifatida tan oladi.

## TERI - FIZIKAVIY VA MEXANIK SINOVLAR - OLOVNING GORIZONTAL TARQALISHIGA QARSHILIKNI ANIQLASH

## КОЖА — ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ — ОПРЕДЕЛЕНИЕ СОПРОТИВЛЕНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОМУ РАСПРОСТРАНЕНИЮ ПЛАМЕНИ

## LEATHER — PHYSICAL AND MECHANICAL TESTS — DETERMINATION OF RESISTANCE TO HORIZONTAL SPREAD OF FLAME

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

### 1 Qo‘llash doirasi

Ushbu xalqaro standart terining gorizontal yonish tezligini aniqlash usulini belgilaydi. U barcha engil charmlarga qo‘llaniladi, lekin ayniqsa avtotransport vositalarining salonida ishlatiladigan terilar uchun mo‘ljallangan.

*Izoh Usul ISO 3795 da ko‘rsatilgan apparatdan foydalanadi, lekin teridan namuna olish, konditsionerlik va sinovdan o‘tkazish uchun maxsus qoidalarini o‘z ichiga oladi.*

### 2 Standartlarga havolalar

Quyidagi havola qilingan hujjatlar ushbu hujjatni qo‘llash uchun ajralmas hisoblanadi. 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.

ISO 2418 Teri - Kimyoviy, fizik-mexanik va chidamlilik sinovlari - Namuna olish joyi

ISO 2419 Teri - Fizikaviy va mexanik sinovlar - Namuna tayyorlash va tozalash

ISO 2589 Teri - Fizikaviy va mexanik sinovlar - Qalinligini aniqlash

ISO 3795: 1989 Qishloq va o‘rmon xo‘jaligi uchun yo‘l transporti vositalari, traktorlar va mashinalar - Ichki materiallarning yonish xususiyatlarini aniqlash

### 3 Jarayon

Sinov qismi gorizontal holatda U shaklidagi ushlagichda ushlab turiladi va sinov buyumining bo‘sh uchida olov ta’sir qilganda, ma’lum vaqt davomida belgilangan olovga ta’sir qiladi. Olovni o‘z-o‘zidan o‘chirish yoki o‘lchangan masofani yoqish uchun vaqt qayd etiladi.

### 4 Jihozlar

4.1 ISO 3795:1989 ning 5.1-bandida ko‘rsatilganidek, yonish kamerasi.

4.2 ISO 3795:1989 standartining 5.2-bandida ko‘rsatilganidek, sinov qismi ushlagichi.

4.3 ISO 3795:1989 ning 5.3-bandida ko‘rsatilganidek, gaz gorelkasi.

4.4 Sinov gazi, kalorifik qiymati taxminan 38 MJ/m<sup>3</sup>, (masalan, tabiiy gaz).

4.5 Soatni to‘xtating, 0,5 s gacha o‘qing.

4.6 Qalinlik o‘lchagichi, ISO 2589 ga muvofiq.

4.7 Ruler, 1 mm gacha o‘qish.

4.8 ISO 3795: 1989 ning 5.7-bandida ko‘rsatilganidek, tutunli shkaf

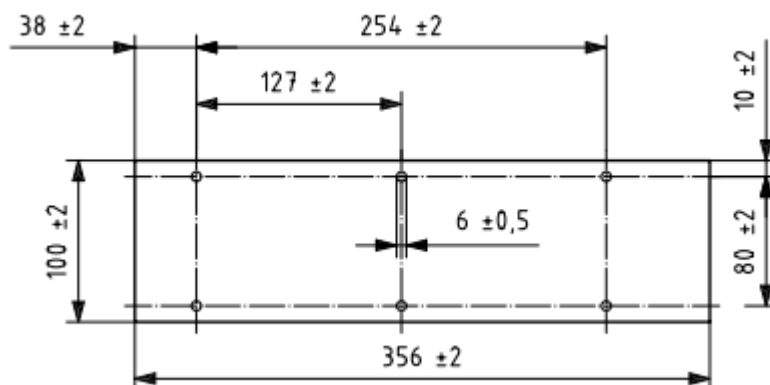
### 5 Namuna olish va namuna tayyorlash

5.1 ISO 2418 ga muvofiq namuna.

5.2 1-rasmda ko'rsatilgan shakl va o'lchamdagi uchta sinov qismini tayyorlang, bunda sinov qismining uzun qirrasi umurtqa pog'onasiga parallel bo'ladi.

*Jihoz Agar bitta partiyada ikkitadan ortiq teri yoki terini sinovdan o'tkazish talabi mavjud bo'lsa, umumiy yig'indisi kamida uchta sinov bo'lagi bo'lishi sharti bilan har bir teri yoki teridan faqat bitta namuna olinishi kerak.*

O'lchamlar millimetrda



**1-rasm - Sinov qismi**

5.3 Sinov qismlarini ISO 2419 ga muvofiq sozlang. Sinov qismlari ushbu sharoitda sinovdan oldin darhol saqlanishi kerak.

## 6 Jarayon

6.1 ISO 2589 ga muvofiq sinov qismining qalinligini aniqlang.

6.2 Sinov qismini ushlagichga (4.2) qo'ying, shunda ochiq tomoni olovga qarab pastga tushadi.

6.3 Olovni yoqing, havo kirishini yoping va kameradagi belgi (4.1) yordamida olovni  $38 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$  balandlikka sozlang. Gaz oqimi barqarorlashganda olov kamida 5 daqiqa yonishiga ruxsat bering.

6.4 Sinov qismi ushlagichini (4.2) yonish kamerasiga (4.1) suring, shunda sinov qismining chap uchi (1-rasm) alangaga ta'sir qiladi.  $15,0 \text{ s} \pm 0,5 \text{ s}$  dan so'ng, olovni o'chiring, gazni burnerga etkazib berishni o'chiring.

6.5 Teri ustidagi har qanday olovning sinov qismi bo'ylab tarqalishiga ruxsat bering, alanga tezroq yonayotgan tomondan alangani kuzating.

6.6 Olovning oyog'i 1-rasmdagi sinov qismining chap tomonidagi teshiklar bo'lgan birinchi o'lchash nuqtalaridan o'tgan vaqtga e'tibor bering. Olovni davom ettirishga ruxsat bering va olov oxirgi o'lchov nuqtalariga, ya'ni 1-rasmdagi sinov qismining o'ng tomonidagi teshiklarga etib kelgan vaqtga e'tibor bering. Agar olov oxirgi o'lchov nuqtasiga yetmasdan o'z-o'zidan o'chsa, u o'z-o'zidan o'chadigan vaqtga e'tibor bering.

6.7 O'lchagich (4.7) yordamida birinchi o'lchov nuqtasidan oxirgi o'lchov nuqtasi yoki olov o'z-o'zidan o'chadigan nuqtagacha bo'lgan yonish masofasini o'lchang. Kuygan masofa - bu uning yuzasida yoki ichki qismida kuyish natijasida yo'q qilingan sinov qismining parchalangan qismi.

6.8 Agar namuna yonmasa, alangani olib tashlanganda yonish davom etmasa yoki birinchi o'lchash nuqtasiga yetguncha o'z-o'zidan o'chsa, u holda yonish tezligi  $0 \text{ mm} / \text{min}$ .

6.9 Keyingi sinovlarni o'tkazishdan oldin yonish kamerasini  $30^\circ \text{C}$  dan pastroq sovishini kuting.

## 7 Natijalarni ifodalash

Quyidagi formula yordamida yonish tezligini,  $B$  daqiqada millimetrda hisoblang:

$$B = \frac{d \times 60}{t}$$

bu yerda

$d$  yonish masofasi, millimetrda;

$t$  - yonish masofasigacha bo'lgan vaqt, sekundlarda,  $d$

### 8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagilar bo'lishi kerak:

- a) ushbu xalqaro standartga havola, ya'ni ISO 17074:2006;
- b) sinov qismlarining o'rtacha qalinligi;
- c) daqiqada millimetrda yonish tezligining o'rtacha qiymati (mm / min);
- d) ISO 2419 da ko'rsatilganidek, konditsionerlik va sinov uchun ishlatiladigan standart atmosfera (masalan, 20 °C/65% RH, yoki 23 °C/50% RH);
- e) ushbu xalqaro standartda ko'rsatilgan usuldan har qanday og'ishlar;
- f) namunani identifikatsiya qilish uchun to'liq ma'lumotlar va namuna olishga nisbatan ISO 2418 dan har qanday og'ishlar.

