

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ustki qismi uchun sinov usullari - Yuqori haroratlarda o‘zini tutishi

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for uppers — High temperature behaviour

Official edition

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

O'zMSt ISO 17703:2024 (ISO 17703:2003, IDT)

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ustki qismi uchun sinov usullari - Yuqori haroratlarda o'zini tutishi

Rasmiy nashr

(ISO 17703:2003, 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 17703:2003 “Footwear — Test methods for uppers — High temperature behaviour” 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

Mundarija

Muqaddima	V
1 Qo‘llash doirasi	1
2 Standartlarga havolalar	1
3 Atamalar va ta’riflar	1
4 Jihozlar va materiallar	1
5 Namuna olish va konditsionerlash	2
6 Sinov usuli	2
6.1 Prinsip	2
6.2 Jarayon	2
7 Natijalarni ifodalash	2
8 Sinov hisoboti	2
Bibliografiya	4
Bibliografik ma’lumotlar	5

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 17703 standarti CEN (EN 13519:2001 kabi) tomonidan tayyorlangan va maxsus "tezkorlik tartib-taomili" ostida ISO/TC 216 Poyafzal Texnik qo'mitasi tomonidan ISO a'zo organlar tomonidan tasdiqlanishi bilan bir vaqtda qabul qilingan.

Xalqaro standartlashtirish maqsadlari uchun EN 13519 da ekvivalentlari ko'rsatilmagan tegishli xalqaro va Yevropa standartlari ro'yxati ZZ ilovasiga qo'shilgan.

Ushbu Evropa standarti CEN/TC 309 "Oyoq kiyim" Texnik qo'mitasi tomonidan tayyorlangan, uning kotibiyati AENOR tomonidan amalga oshiriladi.

Ushbu Evropa standartiga milliy standart maqomi eng kechi 2002 yil iyungacha bir xil matnni nashr qilish yoki tasdiqlash yo'li bilan beriladi va ziddiyatli milliy standartlar 2002 yil iyunidan kechiktirmay bekor qilinadi.

CEN/CENELEC ichki qoidalariga muvofiq, quyidagi mamlakatlarning milliy standartlar tashkilotlari ushbu Yevropa standartini amalga oshirishlari shart: Avstriya, Belgiya, Chexiya, Daniya, Finlyandiya, Fransiya, Germaniya, Gretsiya, Islandiya, Irlandiya, Italiya, Lyuksemburg, Niderlandiya, Norvegiya, Portugaliya, Ispaniya, Shvetsiya, Shveytsariya va Buyuk Britaniya.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL - USTKI QISMI UCHUN SINOV USULLARI - YUQORI
HARORATLARDA O'ZINI TUTISHI**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ВЕРХА — ПОВЕДЕНИЕ ПРИ ВЫСОКИХ
ТЕМПЕРАТУРАХ**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR UPPERS — HIGH TEMPERATURE
BEHAVIOUR**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu Evropa standarti yakuniy foydalanishga yaroqliligini baholash uchun materialdan qat'i nazar, yuqori qismning yoki to'liq ustki birikmaning kuchlanish kuchiga issiqlik ta'sirini aniqlash uchun sinov usulini belgilaydi.

2 Standartlarga havolalar

Ushbu Evropa standarti sanasi ko'rsatilgan yoki sanasi ko'rsatilmagan ma'lumotnomalarni, boshqa nashrlarning qoidalarini o'z ichiga oladi. Ushbu me'yoriy havolalar matnning tegishli joylarida keltirilgan, nashrlar esa bundan keyin keltirilgan. Sana ko'rsatilgan havolalar uchun ushbu nashrlarning har qandayiga keyingi tuzatishlar yoki qayta ko'rib chiqishlar ushbu Evropa standartiga faqat o'zgartirish yoki qayta ko'rib chiqish yo'li bilan kiritilgan taqdirdagina qo'llaniladi. Sana ko'rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan nashrning so'nggi nashri (shu jumladan o'zgartirishlar) qo'llaniladi.

TS EN 12222 Poyafzal - Poyafzal va poyafzal komponentlarini konditsionerlash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar

prEN 13522 Oyoq kiyimlari - Ustki kiyimlarni sinash usullari - Cho'zilish kuchi va cho'zilish.

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu Evropa standarti maqsadlari uchun quyidagi atamalar va ta'riflar qo'llaniladi.

3.1 yuqori

taglik majmuasiga birlashtirilgan va oyoqning yuqori dorsal yuzasini qoplaydigan poyabzalning tashqi yuzasini tashkil etuvchi materiallar. Botinkalarga kelsak, bu oyoqni qoplaydigan materialning tashqi yuzini ham o'z ichiga oladi. Faqat ko'rinadigan materiallar kiritilgan, asosiy materiallar hisobga olinmasligi kerak.

3.3 to'liq yuqori yig'ish

tayyor ustki, to'liq tikilgan, birlashtirilgan yoki mos ravishda laminatlangan, markaziy materialni va har qanday astar(lar)ni, shuningdek, astarlar, yopishtiruvchi moddalar, membranalarni, ko'piklar yoki armatura kabi barcha komponentlarni o'z ichiga oladi, lekin oyoq barmoqlari va qattiqlashtiruvchilardan tashqari

Izoh To'liq ustki yig'ish tekis, 2 o'lchovli bo'lishi mumkin yoki oxirgi oyoq kiyimida mustahkam ustki qismdan iborat bo'lishi mumkin.

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak:

4.1 Tez ta'sir etuvchi plastinali press:

4.1.1 160 mm x 25 mm maydonda 1 000 kPa \pm 50 kPa bosimni qo'llash qobiliyati.

4.1.2 Silliq metall yuzalarga ega bo'lgan yuqori va pastki plastinalar.

4.1.3 1-jadvalda ko'rsatilganidek, yuqori va pastki plastinka haroratini ushlab turish vositalari.

4.2 Plitalar sirtining haroratini 1 °C ga yaqinroq o'lchashga qodir termometr.

Izoh Sirtga o'rnatiladigan termojuft va raqamli hisoblagich mos keladi.

5 Namuna olish va konditsionerlash

5.1 prEN 13522 ga muvofiq sinov namunalari tayyorlang.

Izoh Sinov namunalari ustki qism uchun ishlatilishi mumkin bo'lgan materiallardan yoki tayyorlangan ustki yoki tayyor poyabzalda olinishi mumkin. Astar materiali yuqori materialga doimiy ravishda biriktirilganda, to'liq yuqori yig'ilishlardan sinov qismlarini tayyorlang.

6 Sinov usuli

6.1 Prinsip

Sinov namunalari oldindan belgilangan vaqt davomida ikkita issiq qattiq sirt o'rtasida bosiladi. Ushbu issiqlik bilan ishlov berishning uzilish kuchi va cho'zilishiga ta'siri prEN 13522 ga muvofiq aniqlanadi.

6.2 Jarayon

6.2.1 Plitalar haroratini (4.1.2) kerakli haroratga sozlang, 1-jadvalga qarang.

6.2.2 Sinov namunalaridan birini pressga (4.1) joylashtiring, shunda tayyor poyabzalda oyoqqa yaqinroq bo'ladigan sirt eng pastroq bo'ladi. Darhol matbuotni yoping va kerakli vaqt davomida materialning to'rtburchaklar bo'laklariga 1000 kPa ± 50 kPa bosim o'tkazing, 1-jadvalga qarang.

6.2.3 Qolgan sinov namunalari uchun 6.2.2-banddagi tartibni takrorlang.

6.2.4 Barcha sinov namunalari EN 12222 da ko'rsatilganidek, standart nazorat ostidagi muhitda kamida 72 soat saqlang.

6.2.5 O'rtacha uzilish kuchini va uzilishdagi o'rtacha cho'zilishni aniqlash uchun prEN 13522 da tavsiflangan protseduraga rioya qiling.

1-jadval - Kauchukni qolipga solishni taqlid qilish uchun tavsiya etilgan plastinka harorati va bosish vaqtlari

Ilova	Yuqori plastinka harorati °C	Pastki plastinka harorati °C	Bosish vaqti min
Issiqliksiz davom etadi	105 ± 5	85 ± 5	12,0 ± 0,5
Isitish davom etadi	180 ± 5	110 ± 5	8,0 ± 0,5

7 Natijalarni ifodalash

Sinish kuchi yoki uzilishdagi uzilishning qiymatlaridagi foiz o'zgarishi quyidagi formula bo'yicha hisoblanadi:

$$\frac{\overline{x_a} - \overline{x_0}}{\overline{x_0}} \cdot 100$$

bu yerda

$\overline{x_0}$ - issiqlik bilan ishlov berishdan oldingi cho'zilish xususiyatining o'rtacha qiymati;

$\overline{x_a}$ - issiqlik bilan ishlov berishdan keyin cho'zilish xususiyatining o'rtacha qiymati

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) ishlatiladigan har bir isitish holati uchun:
 - plastinalarning harorati °C va ishlatiladigan presslash vaqti, min;
 - 6.2.5 ga muvofiq belgilangan har bir sinov yo'nalishi uchun issiqlik bilan ishlov berishdan oldin va keyin aniqlangan o'rtacha sinish kuchining millimetrda nyutonda o'rtacha qiymati va sinishdagi o'rtacha cho'zilish %da;
- b) materialning tavsifi, shu jumladan tijorat havolalari (uslub kodlari va boshqalar);
- c) mavjud bo'lgan har qanday astar yoki boshqa mustahkamlashning tavsifi;
- d) sinov usuliga havola;
- e) sinov sanasi;
- f) ushbu test usulidan har qanday og'ishlar.

Bibliografiya

- [1] EN 13400 Poyafzal - *Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va konditsionerlash davomiyligi.*

