

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Qattiqlashtiruvchi va to‘piqlarni sinash usullari - Bog‘lanish

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for stiffeners and toepuffs — Bondability

Official edition

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Qattiqlashtiruvchi va to'piqlarni sinash usullari - Bog'lanish

Rasmiy nashr

(ISO 20863:2018, 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 20863:2018 “Footwear — Test methods for stiffeners and toepuffs — Bondability” 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
5.1 1-usul: Issiqlik bilan faollashtirilgan materiallar	2
5.2 2-usul: hal qiluvchi faollashtirilgan materiallar	2
6 Jarayon	2
7 Natijalarni ifodalash	3
7.1 Quruq bog‘lanish qobiliyati	3
7.2 Nam bog‘lanish qobiliyati	3
8 Sinov hisoboti	3
Bibliografiya	5
Bibliografik ma’lumotlar	6

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 masalalari bo’yicha yaqindan hamkorlik qiladi.

Ushbu hujjatni ishlab chiqishda qo’llaniladigan protseduralar va uni keyingi ta’mirlash uchun mo’ljallangan protseduralar ISO/IEC Direktivasining 1-qismida tasvirlangan. Xususan, har xil turdagi ISO hujjatlari uchun zarur bo’lgan turli tasdiqlash mezonlariga e’tibor qaratish lozim. Ushbu hujjat ISO/IEC direktivalarining 2-qismining tahrir qoidalariga muvofiq ishlab chiqilgan (qarang: www.iso.org/directives)

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo’lishi mumkinligiga e’tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas. Hujjatni ishlab chiqish jarayonida aniqlangan har qanday patent huquqlarining tafsilotlari Kirishda va/yoki olingan patent deklaratsiyalarining ISO ro’yxatida bo’ladi (www.iso.org/patents ga qarang:).

Ushbu hujjatda foydalanilgan har qanday savdo nomi foydalanuvchilarning qulayligi uchun berilgan ma’lumotdir va tasdiqni tashkil etmaydi.

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog’liq ISO maxsus atamalari va iboralarining ma’nosi, shuningdek, ISOning Jahon Savdo Tashkilotining (JST) Savdodagi Texnik To’siqlar (TBT) tamoyillariga sodiqligi to’g’risida ma’lumot olish uchun qarang. quyidagi URL: www.iso.org/iso/foreword.html.

Ushbu hujjat ISO/TC 216, Oyoq kiyimlari texnik qo’mitasi tomonidan tayyorlangan.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko’rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 20863: 2004) bekor qiladi va almashtiradi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL - QATTIQLASHTIRUVCHI VA TO'PIQLARNI SINASH USULLARI
- BOG'LANISH**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ РЕБЕР ЖЕСТКОСТИ И ПОДНОСКОВ —
СКЛЕИВАЕМОСТЬ**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR STIFFENERS AND TOEPUFFS —
BONDABILITY**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu hujjat issiqlik bilan faollashtirilgan va erituvchi bilan faollashtirilgan qattiqlashtiruvchi moddalar va to'plarning yuqori va astar materiallariga bog'lanishini aniqlash usulini belgilaydi.

2 Standartlarga havolalar

Quyidagi hujjatlar 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.

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 18454 Poyafzal - Poyafzal va poyafzal komponentlarini konditsionerlash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar

3 Atamalar va ta'riflar

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

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

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

3.1 bog'lanish

bosim va/yoki issiqlik va oxir-oqibat yopishtiruvchi vositani qo'llash orqali materialning o'ziga yoki boshqa materialga yopishtirish qobiliyati

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak:

4.1 Jag'ning ajralish tezligi $100 \text{ mm/min} \pm 10 \text{ mm/min}$, tegishli kuch diapazoni (bu odatda 100 N dan kam bo'ladi), kuchni 2% dan yuqori aniqlikda o'lchashga qodir bo'lgan tortishish sinov mashinasi siljish bo'yicha qo'llaniladigan kuchni qayd etuvchi ISO 7500-1da 2-sinf tomonidan belgilangan.

4.2 Press pichoqni yoki $(150 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}) \times (30 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm})$ to'rtburchaklar sinov namunalari kesish uchun boshqa vositalarni bosim.

4.3 Quyidagi xususiyatlarga ega bo'lgan press:

4.3.1 $\pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$ aniqlik bilan oldindan belgilangan haroratni saqlab turishi mumkin bo'lgan isitiladigan plitalar.

4.3.2 Ish bosimi, $245 \text{ kPa}^{1)} \pm 5 \text{ kPa}$.

¹⁾ 245 kPa $2,5 \text{ kg/sm}^2$ ga teng.

4.4 Yo'naltiruvchi teri L1, xrom teridan tikilgan ustki teri, to'liq yuza (qalinligi 1,5 mm dan 1,8 mm gacha), L1 sinov materialining texnik ma'lumotlari CEN/TR 15990 ga kiritilgan.

4.5 To'qilmagan mato, $150 \text{ g} / \text{m}^2 \pm 20 \text{ g} / \text{m}^2$.

4.6 ISO 3696 3-darajasiga muvofiq distillangan yoki deionizatsiyalangan suv.

4.7 Aseton yoki boshqa organik erituvchi turi ketonlar.

5 Namuna olish va konditsionerlash

5.1 1-usul: Issiqlik bilan faollashtirilgan materiallar

5.1.1 Namunadan sinovdan o'tgan ($150 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$) \times ($30 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$) har bir harorat uchun kamida ikkita chiziqni va to'qilmagan matodan bir xil o'lchamdagi chiziqlarni kesib oling. mos yozuvlar teri (4.4) yoki foydalaniladigan material.

5.1.2 Teri-namunali-to'qilmagan matodan "aralash sinov qismi" ni yasang. Teri va namuna o'rtasidagi qisqa tomonlardan biriga qog'oz chizig'i qo'yiladi, shunda kamida 20 mm yopishib qoladi va uchlari valentlikni tekshirish mashinasining jag'larida ushlab turilishi mumkin.

Izoh Sinov qilinadigan materialning tomoni standart teri bilan aloqa qiladigan tomoni, ya'ni poyabzalda yuqori teri bilan aloqa qiladigan tomoni.

5.1.3 Agar ishlab chiqaruvchi qo'llash shartlarini belgilamasa, 5.1.4 va 5.1.5-ga rioya qiling.

5.1.4 Murakkab sinov qismini (4.3.1) $70 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$ gacha qizdirilgan ikkala press plitalari orasiga qo'ying va (10 ± 1) soniya davomida $245 \text{ kPa} \pm 5 \text{ kPa}$ bosimni (4.3.2) qo'llang.

5.1.5 $90 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$, $110 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$, $130 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$ va boshqa sinov bo'laklari va ikkala press plitalari bilan 5.1.2 va 5.1.4-bandlarda tavsiflangan jarayonni takrorlang. $150 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$, mos ravishda.

5.1.6 O'rnatilgan sinov qismlarini ISO 18454 da ko'rsatilganidek, shartli muhitda 24 soat davomida sozlang.

5.2 2-usul: hal qiluvchi faollashtirilgan materiallar

5.2.1 Namunadan kamida ikkita ($150 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$) \times ($30 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$) chiziqni va to'qilmagan matodan (4.5) va etalon teridan (4.4) bir xil o'lchamdagi ikkita chiziqni kesib oling. yoki ishlatiladigan material.

5.2.2 Tekshiruv namunasini aseton yoki boshqa erituvchi (4.7) bilan bir tekis namlanmaguncha faollashtiring, so'ngra uni $2,5 \text{ min} \pm 0,5$ daqiqaga qoldiring.

5.2.3 Teri-namuna-to'qilmagan matodan "aralash sinov bo'lagini" tayyorlang. Teri va namuna o'rtasidagi qisqa tomonlardan biriga qog'oz chizig'i qo'yiladi, shunda kamida 20 mm yopishib qoladi va uchlari valentlikni tekshirish mashinasining jag'larida ushlab turilishi mumkin.

5.2.4 Agar ishlab chiqaruvchi qo'llash shartlarini belgilamasa, aralash sinov qismini (4.3.1) $50 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$ gacha qizdirilgan ikkala press plitalari orasiga qo'ying va (4.3.2) $245 \text{ kPa} \pm 5 \text{ kPa}$ bosim o'tkazing. 10 s uchun.

5.2.5 O'rnatilgan sinov qismlarini ISO 18454 da ko'rsatilganidek, shartli muhitda 24 soat davomida sozlang.

6 Jarayon

6.1 Murakkab sinov qismining etalon terisini cho'zilishni tekshirish mashinasining jag'laridan biriga, namunaning uchiga va to'qilmagan matoni boshqa jag'iga mahkamlang.

6.2 Jag'ning $100 \text{ mm/min} \pm 10 \text{ mm/min}$ tezlikda ajralishi uchun valentlikni tekshirish mashinasini ishlatang.

6.3 Sinov qismi uzunligining taxminan yarmi ajratilganda, valentlikni tekshirish mashinasini to'xtating.

6.4 6.1, 6.2 va 6.3 da tasvirlangan jarayonni boshqa sinov qismlari bilan takrorlang.

6.5 Sinov qismlarining bir-biriga yopishtirilgan qismini ($6 \pm 0,5$) soat davomida distillangan suvga botiring.

6.6 Sinov qismini suvdan olib tashlang, ho'l sinov qismining bo'sh uchlarini valentlik sinovi mashinasining jag'larida ushlab turing va sinov qismining qolgan qismini echib oling.

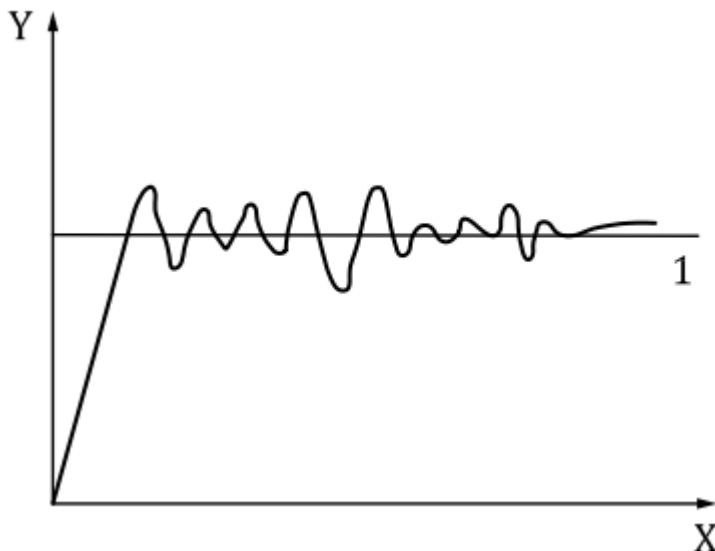
6.7 Boshqa sinov qismlari bilan 6.6-bandda tasvirlangan jarayonni takrorlang.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Quruq bog'lanish qobiliyati

7.1.1 Har bir sinov bo'lagi uchun 6,3 va 6,4 uchun olingan kuchning o'rtacha qiymatini (1-rasmga qarang) Nyutonda hisoblang.

7.1.2 Sinov qismlarining har biri uchun olingan kuchning o'rtacha qiymatini millimetrdagi o'lchangan sinov qismining kengligiga bo'ling va quruq bog'lanishni millimetr uchun nyutonda ifodalang.



Kalit so'z

X - siljishi

Y - kuchi, N da

1 - O'rtacha

1-rasm - Quvvati/siljishi diagrammasi misoli

7.2 Nam bog'lanish qobiliyati

7.2.1 Har bir nam bo'lak uchun 6,6 va 6,7 uchun olingan kuchning o'rtacha qiymatini nyutonlarda hisoblang.

7.2.2 Sinov qismlarining har birida olingan kuchning o'rtacha qiymatini millimetrdagi o'lchangan sinov qismlarining kengligiga bo'ling va nam bog'lanishni millimetr uchun nyutonlarda ifodalang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- ushbu hujjatga havola, ya'ni ISO 20863:2018;
- sinovdan o'tgan namunalarning tavsifi, shu jumladan tijorat uslublari, kodlari, ranglari, tabiati va boshqalar;
- 7.1 da ko'rsatilganidek, o'rtacha quruq bog'lanish yoki sinovdan o'tgan har bir harorat uchun o'rtacha;
- 7.2 da ko'rsatilganidek, o'rtacha nam bog'lanish yoki sinovdan o'tgan har bir harorat uchun o'rtacha;
- sinov sanasi;
- ushbu standart sinov usulidan har qanday og'ish;

g) sinov usuliga havola (ho‘l yoki quruq bog‘lanish).

Bibliografiya

- [1] ISO 3696, Analitik laboratoriyada foydalanish uchun suv - Spetsifikatsiya va sinov usullari*
- [2] ISO 4048, Teri - Kimyoviy sinovlar - Diklorometan va erkin yog 'kislota tarkibida eriydigan moddalarni aniqlash*
- [3] CEN/TR 15990, ma'lumotlar varaqlari - poyabzal sinovlari materiallari va sinov yopishtiruvchi moddalar*

