

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ustki qismi uchun sinov usullari - Suvga chidamliligi

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for uppers — Water resistance

Official edition

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ustki qismi uchun sinov usullari - Suvga chidamliligi

Rasmiy nashr

(ISO 17702:2003, IDT)

O'ZBEKISTON STANDARTLAR INSTITUTI

Toshkent

SO‘Z BOSHI

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

2. O‘zbekiston standartlar institutining 2024 yil 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. Ushbu standart ISO 17702:2003 “Footwear — Test methods for uppers — Water resistance” 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	3
6.1 Printsip	3
6.2 Jarayon	3
7 Natijalarni ifodalash	5
7.1 Qattqlik	5
7.2 Absorbtsiya	6
7.3 Transmissiya	6
8 Sinov hisoboti	6
Bibliografik ma’lumotlar	8

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 17702 standarti CEN (EN 13518:2001 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 13518 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.

Ushbu Yevropa standarti IULTCS/IUP 10 usuliga asoslangan.

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 - SUVGA
CHIDAMLILIGI**

ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ВЕРХА — ВОДОСТОЙКОСТЬ

FOOTWEAR — TEST METHODS FOR UPPERS — WATER RESISTANCE

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo‘llash doirasi

Ushbu Evropa standarti oxirgi foydalanish uchun yaroqliligini baholash uchun oyoq kiyimining ustki materialining egiluvchanligida suv o‘tishiga chidamliligini 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.

EN 12222 Poyafzal - poyabzal va butlovchi qismlarni konditsionerlash va sinovdan o‘tkazish uchun standart atmosferalar

EN ISO 3696 Analitik laboratoriyada foydalanish uchun suv - Spetsifikatsiya va sinov usullari (ISO 3696: 1987).

EN 13400 Poyafzal - Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va konditsioner qilish muddati.

3 Atamalar va ta’riflar

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

3.1 suvga chidamlilik

oyoq kiyim ustki materialining egiluvchanligida suv o‘tishiga qarshilik

3.2 yuqori

taglik birikmasiga biriktirilgan va oyoqning yuqori dorsal yuzasini qoplaydigan poyabzalning tashqi yuzini 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, membranalar, ko‘piklar yoki armatura kabi barcha komponentlarni o‘z ichiga oladi, lekin oyoq barmoqlari va qattiqlashtiruvchilardan tashqari

Izoh To‘liq yuqori yig‘ish tekis, 2 o‘lchovli bo‘lishi mumkin yoki yakuniy konstruksiyada uzoq davom etadigan ustki qismdan iborat bo‘lishi mumkin.

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi asboblardan foydalanish kerak:

4.1 Quyidagilarni o‘z ichiga olgan sinov mashinasi:

4.1.1 Har bir diametri $30,0 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$ bo'lgan, sinov namunalari mahkamlangan bir yoki bir nechta tsilindr juftlari o'z o'qlari gorizontal va koaksiyal tekislangan holda o'rnatiladi.

4.1.2 Har bir juftlikdagi tsilindrlarni (4.1.1) maksimal ajratish $40 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$.

4.1.3 Har bir juftlikdagi silindrlarning (4.1.1) $2,0 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ otish bilan ajralishini kamaytirish vositalari; $3,0 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$; $4,0 \text{ mm} \pm 0,4 \text{ mm}$; yoki $6,0 \text{ mm} \pm 0,6 \text{ mm}$ va ularni oddiy garmonik harakat ostida $50 \text{ tsikl / min} \pm 1 \text{ tsikl / min}$ tezligida dastlabki ajralish holatiga qaytarish.

4.1.4 Har bir tsilindrni o'rnatish uchun 30 mm dan 40 mm gacha sozlanishi ichki diametrli halqa shaklidagi qisqichlar.

4.1.5 Suv sathi silindrlarning o'qlaridan maksimal 5 mm balandlikda sozlanishi uchun tsilindrlar jufti (lar)i atrofida belgilangan miqdordagi suvni (4.9) o'z ichiga olgan vositalar.

4.2 $75 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm} \times 60 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ to'rtburchak sinov namunalarini kesishga qodir bo'lgan pichoq yoki boshqa kesish moslamasi.

4.3 Sinov namunasining qattiqligini o'lchash uchun asbob:

4.3.1 Diametri ($30,0 \pm 0,5$) mm bo'lgan ikkita tsilindr o'z o'qlari bilan o'rnatiladi va maksimal $40,0 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$ bo'linadi.

4.3.2 Tsilindrlarni birgalikda harakatlantirish vositalari (4.3.1 ga qarang).

4.3.3 Ikki tsilindr orasidagi masofani (4.3.1) $0,5 \text{ mm}$ gacha qisqartirishni o'lchash vositalari.

4.3.4 Silindrlarning o'qi (4.3.1) bo'ylab 5 N ga yaqin harakatga qarshilik ko'rsatadigan kuchni o'lchash vositalari.

4.3.5 Har bir tsilindrni o'rnatish uchun 30 mm dan 40 mm gacha sozlanishi ichki diametrli halqa shaklidagi qisqichlar (4.3.1).

4.4 Massani 10 mg aniqlikgacha o'lchashga qodir standart laboratoriya tarozii.

4.5 Abrziv qog'oz, 180-nav.

4.6 Yumshoq changni yutish uchun mo'ljallangan tuklarsiz material bo'laklari.

4.7 Laboratoriya taymeri 5 soniya davomida vaqtning eng yaqin soniyagacha yozib olishga qodir.

4.8 24 soat davomida eng yaqin daqiqagacha vaqtning yozib olishga qodir soat.

4.9 EN ISO 3696 ning 3-darajasiga mos keladigan distillangan yoki deionizatsiyalangan suv.

5 Namuna olish va konditsionerlash

5.1 $75 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm} \times 60 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ bo'lgan ikkita to'rtburchaklar sinov namunasini kesish uchun pichoqni ishlatib (4.2 ga qarang). Birini uzunroq qirralari bo'ylab yo'nalishga parallel ravishda kesib oling (poyabzal ustki qismi uchun EN13400 da belgilangan X o'qi, teri uchun orqa yo'nalish va boshqa materiallar uchun mashina yo'nalishi) va unga perpendikulyar bo'lgan boshqa sinov namunasini kesib oling.

Teri bo'lmagan materiallar uchun test namunalarini varaq materialining to'liq foydalanish mumkin bo'lgan kengligi va uzunligi bo'ylab bir qator pozitsiyalardan kesib oling. To'qilgan tuzilishga ega bo'lgan material uchun bu bir xil o'ralgan yoki to'quv iplarini o'z ichiga olgan har qanday ikkita namunani oldini oladi.

5.2 Har bir sinov namunasida materialning asosiy yo'nalishini belgilang.

5.3 Agar boshqacha ko'rsatilmagan bo'lsa, har bir sinov namunasining tashqi yuzasini abraziv qog'oz (4.5) bilan ishqalab, uning sirtining markaziy 50% engil ishqalanish (chizish va matlash) belgilari paydo bo'lguncha engil surting.

Izoh Abrziv chidamliligi past bo'lgan juda yupqa sirt qoplamalari bu ishlov berish orqali ba'zi joylarda butunlay olib tashlanishi mumkin, shu bilan birga qalinroq va abraziv bardoshli qoplamalar va qoplamalar faqat tirnalgan va xiralashgan bo'lishi mumkin.

5.4 Sinov namunalarini sinovdan oldin kamida 24 soat davomida EN 12222 ga muvofiq shartli atmosferada saqlang.

Izoh Namunalar ustki qism uchun ishlatilishi mumkin bo'lgan materiallardan yoki tayyorlangan ustki yoki tayyor poyabzaldan olinishi mumkin.

6 Sinov usuli

6.1 Printsip

To'rtburchaklar shaklidagi sinov namunasi qisman dumaloq egilib, ikkita silindrsimon qisqich orasiga mahkamlanadi, shunda chuqurcha hosil bo'ladi. Keyin oluk suvga botiriladi va qisqichlar doimiy tezlikda tebranadi, shuning uchun namuna qayta-qayta bukiladi. Sinov namunasi orqali suvning kirib borishi uchun zarur bo'lgan vaqt qayd etiladi. Sinov namunasi tomonidan so'rilgan va o'tkazilayotgan suvning massasini ham o'lchash mumkin.

6.2 Jarayon

6.2.1 Qattiqlik: Agar suvga chidamlilik sinovida qo'llanilishi kerak bo'lgan otish (4.1.3-bandga qarang) aniqlanmagan bo'lsa, materialning qattiqligidan kelib chiqqan holda ishlatiladigan otishni aniqlash kerak:

6.2.1.1 Jihozni (4.3) tsilindrlar jufti (4.3.1) maksimal ajralish darajasida bo'ladigan tarzda sozlang.

6.2.1.2 Tekshiruv namunasini uzunroq qirralari bo'ylab burmalarsiz egilib, chuqurcha hosil qiling. Sinov namunasining har bir uchiga halqa shaklidagi qisqichni (4.3.5) erkin o'rnatish. Sinov namunalaridan birini tsilindrlar (4.3.1) atrofida va oralarida bukmasdan, uning tashqi yuzasi tashqariga qaratib, qisqaroq qirralari silindrlar o'qiga parallel bo'lishi va har bir silindrni taxminan 10 ga qoplagan holda eging. mm.

Namuna tsilindrlar orasidagi chuqurchani hosil qiladi, tepada ochiladi va pastda yopiladi.

6.2.1.3 Halqa shaklidagi qisqichlarni (4.3.5-bandga qarang) namuna bo'ylab ularning ichki qirralari ikkita tsilindrning qarama-qarshi uchlari bilan mos kelguncha siljiting. Qisqichlardan birini to'liq torting, sinov namunasi bo'shashmasligiga ishonch hosil qiling va keyin boshqa qisqichni to'liq torting.

6.2.1.4 5 s \pm 2 s vaqt ichida silindrlarni bir-biriga 2,0 mm \pm 0,1 mm yaqinlashtiring va markaziy qism yuqoriga buklanganligiga ishonch hosil qilish uchun namunani tomosha qiling. Agar bunday bo'lmasa, qisqichlar o'rtasida sinov namunasining pastki qismiga yumshoq bosim o'tkazing, chunki qisqichlar sinov namunasining markazida yuqoriga burma hosil bo'lishini rag'batlantirish uchun birga harakat qiladi.

6.2.1.5 Tsilindrlarni darhol bir xil tezlikda dastlabki holatiga qaytaring.

6.2.1.6 6.2.1.4 va 6.2.1.5 dagi amallarni takrorlang, tsilindrlar orasidagi masofa 2,0 mm \pm 0,1 mm ga qisqargan nuqtada F_1 kuchini 5 N ga qadar aniqlang.

6.2.1.7 6.2.1.4 dan 6.2.1.6 gacha bo'lgan amaliyotni takrorlang, bu safar silindrlarni bir-biriga 4,0 mm \pm 0,2 mm ga siljiting va tsilindrlar orasidagi kuchni F_2 , ularning ajralishi 4,0 ga kamaytirilganda qayd qiling. mm \pm 0,2 mm, eng aniq 5 N.

6.2.1.8 Agar 7.1.1 ga muvofiq hisoblangan F_1 va F_2 , F_a ning o'rtacha arifmetik qiymati 100 N dan katta bo'lsa, kerakli otish X ni 2,0 mm \pm 0,1 mm qilib yozing. Bu test uzunligining 5% ga teng yoki,

6.2.1.9 Agar F_a 50 N va 100 N orasida bo'lsa, X ni 3,0 mm \pm 0,2 mm qilib yozing. Bu test uzunligining 7,5% ga teng yoki,

6.2.1.10 Agar F_a 50 N dan kam bo'lsa, 6.2.1.4 dan 6.2.1.6 gacha bo'lgan amaliyotni takrorlang, bu safar silindrlarni 6,0 mm \pm 0,6 mm ga bir-biriga siljiting va silindrlar orasidagi kuchni F_3 qayd qiling. ularning ajralishi 6,0 mm \pm 0,6 mm ga, 5 N ga qisqardi.

6.2.1.11 Agar 7.1.2-bandga muvofiq hisoblangan F_1 , F_2 va F_3 , F_b ning o'rtacha arifmetik qiymati 20 N dan katta bo'lsa, X ni 4,0 mm \pm 0,4 mm qilib yozing (bu testning 10% ga teng uzunligi) yoki,

6.2.1.12 Agar F_b 20 N dan kam bo'lsa, X ni $6,0 \text{ mm} \pm 0,6 \text{ mm}$ deb yozing (bu sinov uzunligining 15% ga teng).

6.2.1.13 Ikkinchi sinov namunasi uchun 6.2.1.1 dan 6.2.1.12 gacha bo'lgan tartibni takrorlang. Quyida tavsiflangan testni o'tkazishda X uchun qayd etilgan qiymatlarning yuqorisidan foydalaning.

6.2.2 Dastlabki kirish: Agar sinov namunasi tomonidan so'rilgan yoki uzatilgan suv massasi ham talab qilinsa, davom etishdan oldin mos ravishda 6.2.3 va 6.2.4 ga qarang.

6.2.2.1 Sinov mashinasini (4.1 ga qarang) otish (ikki tsilindr orasidagi harakat) 6.2.1da belgilanganidek X ga teng bo'ladigan tarzda o'rnatish.

6.2.2.2 Sinov mashinasini (4.1 ga qarang) shunday sozlang, shunda silindr juftlari (4.1.1 ga qarang) maksimal ajralish darajasida bo'ladi.

Izoh Agar suv lateral qirralardan o'tib ketsa, tegishli vositalar (PUR, neopren, mum, vazelin va boshqalar) bilan muhrlangan namuna bilan sinovni takrorlang.

6.2.2.3 Tekshiruv namunasini uzunroq qirralari bo'ylab burishmasdan egilib, chuqurcha hosil qiling. Sinov namunasining har bir uchiga halqa shaklidagi qisqichni (4.1.4-bandga qarang) erkin o'rnatish. Sinov namunalaridan birini tsilindrlar atrofida va o'rtasida (4.1.1-bandga qarang) egilib, uning tashqi yuzasi tashqariga qaratib, qisqa qirralari silindrlarning o'qiga parallel bo'lsin va har bir silindrni taxminan bir-biriga yopishtirsin. 10 mm.

Sinov namunasi tsilindrlar orasidagi chuqurchani hosil qiladi, tepada ochiladi va pastda yopiladi.

6.2.2.4 Qisish halqalarini namuna bo'ylab ularning ichki qirralari ikkita tsilindrning qarama-qarshi uchlari bilan mos kelguncha siljiting.

6.2.2.5 Siqish halqalaridan birini to'liq torting, sinov namunasi bo'shashmasligiga ishonch hosil qiling va keyin boshqa siqish halqasini to'liq torting.

6.2.2.6 Ikki tsilindrni asta-sekin birga harakatlantirish va markaziy qism yuqoriga buklanganligiga ishonch hosil qilish uchun namunani tomosha qiling. Agar bunday bo'lmasa, qisqichlar birga harakatlanayotganda sinov namunasining pastki qismiga qisqichlar orasidagi o'rtada yumshoq bosim o'tkazing. Bu sinov namunasining markazida yuqoriga burma hosil bo'lishini rag'batlantiradi.

6.2.2.7 Agar sinov mashinasida bir nechta juft silindr bo'lsa, boshqa sinov namunasi va bir vaqtning o'zida sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lgan har qanday qo'shimcha materiallar uchun 6.2.2.2 dan 6.2.2.6 gacha bo'lgan tartibni takrorlang.

6.2.2.8 Tsilindrlarni minimal ajratish uchun birga harakatlantirganda, idishni (4.1.5 ga qarang) suv bilan to'ldirish (4.9 ga qarang) va sathni yuqoriga burmaning markazidan balandroq bo'ladigan qilib sozlang (6.2.2.6 ga qarang). sinov namunasi. Ushbu bosqichda suvning tasodifan sachramasligi uchun siqilgan sinov namunasi hosil qilgan chuqurchaga changni yutish materialining bir qismini (4.6-bandga qarang) qo'yish tavsiya etiladi. Suv darajasi sozlangandan so'ng, changni yutish material namunadan olib tashlanishi kerak.

6.2.2.9 Sinov mashinasini darhol ishga tushirish va soat tomonidan ko'rsatilgan vaqtni (4.8 ga qarang) T_0 , min.

6.2.2.10 Qisqichli sinov namuna(lar)ining ichki qismini suvning kirib borishi uchun vizual tarzda tekshirish. Odatda, bu dastlab markaziy burmaning ikki uchida paydo bo'ladi va material yuzasida nam yamoq yoki undan chiqadigan suv globulasi shaklida bo'ladi.

6.2.2.11 Sinov namunasi va tsilindrlar o'rtasida suv oqishiga e'tibor bermang. Ushbu oqishni kamaytirish uchun qisqichlarni mahkamlash kerak bo'lishi mumkin, ammo sinov namunasi orqali to'g'ri kirib borguncha sinovni davom ettirish. Agar qisqichlar orqali oqish miqdori sinovni xavf ostiga qo'yish uchun etarli bo'lsa, mashinani to'xtatish va changni yutish mato bilan artib oling.

6.2.2.12 6.2.2.10 dan 6.2.2.11 gacha bo'lgan amaliyotni taxminan 15 daqiqa davomida yoki sinov namunalarida (namunalari) suvning dastlabki kirib borishi belgilari paydo bo'lguncha takrorlash orqali sinov namunalarini tekshirishni davom ettirish. Tekshirish paytida mashinani to'xtatmang.

6.2.2.13 Taxminan 15 daqiqadan so'ng penetratsiya sodir bo'lmasa, 15 daqiqadan so'ng hech qanday penetratsiya bo'lmaganligini yozing va keyin tekshirishlarni davom ettiring (6.2.2.10 va 6.2.2.11-bandlarda ko'rsatilganidek) har bir nechadan bir necha marta tekshirishlar orasidagi intervalni asta-sekin oshiring. Agar material penetratsiyaga qarshilik ko'rsatishda davom etsa, har chorak soat yoki undan ko'proq daqiqagacha.

6.2.2.14 Sinov namunalari (namunalari) orqali suvning haqiqiy kirib borishining birinchi belgisida soat bilan ko'rsatilgan T_1 vaqtini daqiqada yozib oling (4.8 ga qarang). Vaqti-vaqti bilan tekshirishlar orasida penetratsiya sodir bo'lganda, penetratsiyadan oldingi oxirgi tekshirish bosqichining T_1 vaqtini daqiqada va penetratsiyadan keyingi birinchi tekshirish bosqichining T_2 vaqtini min.

6.2.2.15 Sinovni barcha sinov namunalari kirib bo'lmaguncha davom eting.

6.2.2.16 Agar 24 soatdan keyin penetratsiya bo'lmasa, sinovni to'xtating.

6.2.2.17 Har bir alohida sinov namunasi T_1 uchun kirish vaqtini min. yoki intervalgacha tekshirishlar o'rtasida penetratsiya sodir bo'lsa, T_1 , min va T_2 , min.

6.2.3 Assimilyatsiya: Agar ma'lum vaqt oralig'ida sinov namunasi tomonidan so'rilgan suv massasi T_3 , min. talab qilinsa, u holda:

6.2.3.1 M_0 sinov namunalari massasini konditsionerdan so'ng (5.4 ga qarang) tarozi yordamida (4.4 ga qarang) o'lchang va ularni 0,01 g aniqlikda yozib oling.

6.2.3.2 6.2.2 ga muvofiq davom eting.

6.2.3.3 Belgilangan T_3 vaqtdan so'ng, daqiqada sinov namunalari mashinadan olib tashlang.

6.2.3.4 Sinov namunalari yuzasidagi ortiqcha suvni changni yutish materialining bir qismidan foydalanib, muloyimlik bilan artib oling (4.6-bandga qarang).

6.2.3.5 M_1 sinov namunalari massasini, tarozidan foydalanib, g bilan o'lchang (4.4 ga qarang) va ularni 0,01 g aniqlikda yozib oling.

6.2.4 O'tkazish: Agar ma'lum bir vaqt oralig'ida sinov namunasi orqali uzatilgan suv massasi T_4 , min bo'lsa, kerak bo'lsa:

6.2.4.1 Tarozi yordamida changni yutish material bo'lagining M_2 massasini (4.6 ga qarang) g bilan o'lchang (4.4 ga qarang) va uni 0,01 g aniqlikda yozib oling.

6.2.4.2 6.2.2 ga muvofiq davom eting.

6.2.4.3 Dastlabki penetratsiya sodir bo'lgandan so'ng, changni yutish materialining bo'lagini (6.2.4.1-ga qarang) sinov namunasi hosil qilgan chuqurchaga joylashtiring.

6.2.4.4 Namuna(lar)ni sinovdan o'tkazishni davom eting, sinovning umumiy vaqti T_0 vaqtdan boshlab min. T_4 talab qilingan vaqtga, min.

6.2.4.5 Sinov namunasi hosil qilgan chuqurchadan changni yutish moddasining bo'lagini olib tashlang va undan idish ichidagi ortiqcha suvni tozalash uchun foydalaning.

6.2.4.6 6.2.4.5-bandda olib tashlangan changni yutish materialining M_3 massasini g bilan o'lchang va uni 0,01 g aniqlikda yozib oling.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Qattqlik

7.1.1 Tsilindrlarda 6.2.1.6 va 6.2.1.7-bandlarda qayd etilgan ikkita kuchning F_a arifmetik o'rtacha qiymatini quyidagi formula yordamida hisoblang:

$$F_a = \frac{(F_1 + F_2)}{2}$$

Buyerda

F_1 - 6.2.1.6-bandda qayd etilgan silindrlar orasidagi kuch, N.

F_2 - 6.2.1.7 da, N da qayd etilgan silindrlar orasidagi kuch

7.1.2 6.2.1.6, 6.2.1.7 va 6.2.1.10-bandlarda qayd etilgan uchta kuchning F_b o'rtacha arifmetik qiymatini quyidagi formula yordamida hisoblang:

$$F_b = \frac{(F_1 + F_2 + F_3)}{3}$$

Buyerda

F_1 - 6.2.1.6-bandda qayd etilgan silindrlar orasidagi kuch, N.

F_2 - 6.2.1.7-bandda qayd etilgan silindrlar orasidagi kuch, N.

F_3 - 6.2.1.10-bandda qayd etilgan silindrlar orasidagi kuch, N.

7.2 Absorbtsiya

Har bir sinov namunasi uchun T_3 vaqtida so'rilgan suvning g dagi massasini min. WA namunasining dastlabki massasiga nisbatan quyidagi formula yordamida hisoblang:

$$WA = \frac{(M_1 - M_0)}{M_0} \times 100$$

Buyerda

M_0 - 6.2.3.1-bandda o'lchangan massa, g.

M_1 - 6.2.3.5 da o'lchangan massa, g.

7.3 Transmissiya

Har bir sinov namunasi uchun M_T sinov namunasi orqali o'tadigan suv massasini g, T_4 vaqtida, min bilan quyidagi formula yordamida hisoblang:

$$M_T = M_3 - M_2$$

Bu yerda

M_2 - 6.2.4.1-bandda o'lchangan massa, g.

M_3 - 6.2.4.6-bandda o'lchangan massa, g.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

a) har bir sinov namunasi hisoboti uchun:

- sinov yo'nalishi;

- 6.2.2.14-bandda qayd etilganidek, suvning dastlabki kirib borishi uchun zarur bo'lgan vaqt;

- agar kerak bo'lsa:

- T_3 vaqtida suvning assimilyatsiyasi, min. 7.2 da hisoblanganidek, dastlabki massaga nisbatan foizda.

- T_4 vaqtida suv o'tkazuvchanligi, min. 7.3 da hisoblanganidek, g.

b) materialning tavsifi, shu jumladan, tijorat havolalari (uslub kodlari va h.k.) va qo'llaniladigan egiluvchan otish

c) sinov usuliga havola;

d) sinov sanasi;

e) ushbu sinov usulidan har qanday og'ishlar, masalan, parlamaslik (5.3 ga qarang).

Ilova ZZ
(me’yoriy)

Matnda ekvivalentlari keltirilmagan tegishli xalqaro va Yevropa standartlari

EN 12222:1997 ISO 18454: 2001 *Poyafzal - Poyafzal va poyabzal komponentlarini konditsionerlash va sinovdan o‘tkazish uchun standart atmosferalar*

EN 13400:2001 ISO 17709:-1), *Poyafzal - Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va tozalash muddati*

