

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal — Poyafzal ustki qismini sinash usullari — Delaminatsiyaga chidamlilik

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for uppers — Delamination resistance

Official edition

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal — Poyafzal ustki qismini sinash usullari — Delaminatsiyaga chidamlilik

Rasmiy nashr

(ISO 17698:2016, 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 17698:2016 “Footwear — Test methods for uppers — Delamination 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

Muqaaddima.....	iv
1. Qo‘llanish doirasi	1
2. Me‘yoriy havolalar	1
3. Atamalar va ta‘riflar	1
4. Jihozlar va materiallar	1
5. Namuna olish	2
6. Sinov usuli	3
6.1 Prinsip	3
6.2 Jarayon	3
7. Natijalarni ifodalash	5
8. Sinov hisoboti	5
Bibliografik ma’lumotlar	7

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 atamaları 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.

ISO 17698 standartlashtirish bo'yicha Evropa qo'mitasi (CEN) CEN/TC 309 Poyafzal texnik qo'mitasi tomonidan ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga (Vena kelishuvi) muvofiq ISO TC 216 Poyafzal texnik qo'mitasi bilan hamkorlikda tayyorlangan.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 17698: 2003) bekor qiladi va almashtiradi.

Ushbu xalqaro standart IULTCS/IUF 470 usuliga asoslangan.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL — POYAFZAL USTKI QISMINI SINASH USULLARI —
DELAMINATSIYAGA CHIDAMLILIK**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ВЕРХА — УСТОЙЧИВОСТЬ К
РАССЛОЕНИЮ**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR UPPERS — DELAMINATION
RESISTANCE**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu xalqaro standart oxirgi foydalanishga yaroqliligini baholash uchun qoplangan materialdan tayyorlangan ustki qismlarning delaminatsiyaga chidamliligini aniqlash uchun sinov usulini belgilaydi.

2 Me'yoriy havolalar

Quyidagi hujjatlar to'liq yoki qisman ushbu hujjatda me'yoriy ravishda havola qilingan va uni 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 3696 Analitik laboratoriyada foydalanish uchun suv - Spetsifikatsiya va sinov usullari

ISO 7500-1¹⁾, 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 17709²⁾, Poyafzal - Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va tozalash muddati

ISO 18454³⁾, Poyafzal - Poyafzal va poyabzal komponentlarini konditsionerlash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar

ISO 20870⁴⁾, Poyafzal - Qarish uchun konditsioner

3 Atamalar va ta'riflar

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

3.1 delaminatsiyaga qarshilik

qoplama va uning asosiy materiali orasidagi yopishqoqlik kuchi

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihoz va materiallardan foydalanish kerak.

4.1 Jag'ning ajralish tezligi (100 ± 10) mm/min, kuch diapazoni sinovdan o'tkazilayotgan namunaga mos keladigan valentlikni tekshirish mashinasi (odatda poliuretan bilan qoplangan matoning sinov namunalari uchun 0 N dan 200 N gacha bo'lgan diapazon mos keladi) va ISO 7500-1, 2-sinfda belgilangan 2% dan yuqori aniqlikdagi kuchni o'lchash qobiliyati.

4.2 Avtomatik tartibga solish yoki kuchni doimiy ravishda boshqaruvchi shunga o'xshash tarkib.

1) Chop etish uchun.

2) ISO 17709 EN 13400 ga teng.

3) ISO 18454 EN 12222 ga teng.

4) ISO 20870 EN 12749 ga teng.

4.3 Tez ta'sir qiluvchi plastinali press, (550 ± 50) kPa bosim o'tkazishga qodir $50 \text{ mm} \times 70 \text{ mm}$.

4.4 Kauchuk yostiq, qalinligi kamida 10 mm va qattiqligi (40 ± 10) IRHD.

4.5 Qatron kauchukdagi quruq yopishtiruvchi plyonkani 15 soniya ichida 80°C dan 90°C gacha qizdira oladigan radiatsion isitgich, odatda 100 mm dan 150 mm gacha bo'lgan yopishqoq plyonkani taxminan 3 kVt quvvatga ega va taxminan $0,06 \text{ m}^2$ maydonga ega bo'lgan isitgich elementidan o'rnatish qoniqarli. Poyafzal ishlab chiqarishda taglik va ustki qismlarini qayta faollashtirish uchun ishlatiladigan tijorat uskunolari mos keladi.

4.6 Yopishqoq plyonkaning harorati 80°C dan 90°C gacha bo'lganligini tekshirish vositalari. Issiqlikka sezgir rangli qalamlar mos keladi, tarjixon erish harorati 83°C . Infraqizil haroratni o'lchash qurollari ham mos keladi.

4.7 Qatron kauchuk, qalinligi $(3,5 \pm 0,2)$ mm va qattiqligi (95 ± 2) IRHD, sirt po'stlog'ining yirtilib ketish kuchi sinov namunasidan kattaroqdir.

Izoh Qattiqlik (95 ± 2) IRHD Shor A ga teng.

4.8 Qatron kauchukiga va sinov namunasining qoplangan yuzasiga yaxshi yopishadigan erituvchi poliuretan yopishtiruvchi.

4.9 Kauchuk uchun poyafzal ishlab chiqarishda ishlatiladigan halogenlashtiruvchi eritma kabi yopishtiruvchi primer qoniqarli bog'lanish hosil qilishda foydali bo'lishi mumkin.

4.10 Kesish moslamasi, masalan, $(50 \pm 1) \text{ mm} \times (70 \pm 1) \text{ mm}$ o'lchamdagi to'rtburchaklar sinov namunalarini kesishga qodir bo'lgan matbuot pichog'i yoki qaychi. Bundan tashqari, agar gidrolizlangan sinov namunalarida sinov o'tkazilsa, kvadrat sinov namunalarini $(70 \pm 1) \text{ mm} \times (70 \pm 1) \text{ mm}$ kesish uchun ikkinchi kesish moslamasi talab qilinadi.

4.11 Kesish moslamasi, masalan, bog'langan sinov agregatlaridan sinov namunalarini kesish uchun o'tkir pichoq yoki aylanuvchi diskli to'sar. Ushbu qurilma kesish vaqtida sinov moslamasining qatlamlarini chetlarida ortiqcha siqmasligi yoki kuch bilan ajratmasligi kerak, shuning uchun press pichog'i yaroqsiz.

4.12 Distillangan yoki deionizatsiyalangan suv, agar nam yopishish kuchi sinovdan o'tkazilsa, ISO 3696 ning 3-darajasiga mos keladi.

4.13 Taymer, 30 s dan 0,5 s gacha bo'lgan vaqtni yozib olish imkoniyatiga ega.

5 Namuna olish

5.1 Quruq sinovlar uchun oltita to'rtburchaklar qutini $(70 \pm 1) \text{ mm} \times (50 \pm 1) \text{ mm}$ belgilang: ikkita uzun qirralari varaq materialining bo'ylab yo'nalishiga (mashina yoki magistral yo'nalish) yoki X o'qiga (belgilanganidek) parallel. ISO 17709 da) va to'rtta uzunroq qirralari bunga perpendikulyar bo'lgan varaq materialining teskari tomonida yoki ustki qismida.

5.3 5.1 va 5.2 da belgilangan to'rtburchaklarning har birini ikkita teng yarmiga $(35 \pm 0,5) \text{ mm} \times (50 \pm 1)$ bo'lish uchun materialga qo'shimcha belgilar qo'ying. Kichikroq to'rtburchaklarning har birida bo'ylab yo'nalishni yoki X o'qini belgilang. O'qdan foydalaning va strelka boshlari bir xil yo'nalishda ekanligiga ishonch hosil qiling. Yuqori qismlar uchun strelka boshi oyoq barmog'iga qaratilgan bo'lishi kerak.

5.4 Namlik qarishidan keyin sinovlar uchun chetlari bo'ylab yoki X o'qiga parallel bo'lgan yana ikkita $(70 \pm 1) \text{ mm}$ kvadrat qutilarni belgilang. 5.3 da ta'riflanganidek, o'q yordamida bo'ylab yo'nalish yoki X o'qini belgilang

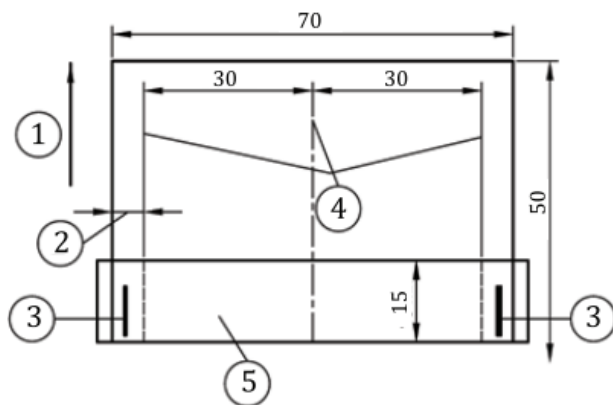
Izoh Siyoh izlari namlash yoki gidroliz bilan ishlov berish orqali olib tashlanishi mumkinligi sababli, kesilgan burchaklar kodini ham ishlatish tavsiya etiladi.

5.5 Plitalar materialidan yoki ustki qismidan 5.1 va 5.2 da belgilangan to'rtburchaklar qutilarni va 5.4 da belgilangan kvadratlarni kesib oling. Keyinchalik har bir material bo'lagi ikkita sinov namunasini $(30 \pm 0,5) \text{ mm} \times (50 \pm 1) \text{ mm}$ berish uchun kesiladi, 1-rasmga qarang. Qatron kauchuk bilan bog'langandan so'ng, har bir material bo'lagi keyin ikkita tozalovchi sinov namunasini berish uchun kesiladi. Ba'zi poyafzal uslublari bilan to'g'ri o'lchamdagi material qismlarini kesish mumkin bo'lmaydi. Bunday hollarda bo'laklarning o'lchamlarini minimal $(40 \pm$

1) $1 \text{ mm} \times (50 \pm 1) \text{ mm}$ ga kamaytirish kerak bo'ladi. Barcha bunday hollarda, qismlar faqat bitta sinov namunasini beradi va 5.3-bandda ko'rsatilganidek, keyingi qismlarga bo'linmaydi.

5.6 5.5-bandda tavsiflanganidek, har bir kesilgan material uchun $(50 \pm 1) \text{ mm} \times (70 \pm 1) \text{ mm}$ o'lchamdagi to'rtburchaklar shaklidagi qatron kauchuk qismini (4.7-ga qarang) kesib oling. Agar radiatsion isitish moslamasining sozlanishi (4.5 ga qarang) tekshirilishi kerak bo'lsa, bir yoki ikkita qo'shimcha kauchuk qismini kesib oling.

O'lchamlar millimetrd



Kalit so'z

- 1 - qobig'ining yo'nalishi
- 2 - taxminan 5 mm
- 3 - shtapel
- 4 - kesilgan chiziqlar
- 5 - qog'oz tasmasi

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

1-rasm - Sinov namunasi yig'ilishi

6 Sinov usuli

6.1 Prinsip

Sinov namunasining qoplangan yuzasi kuchli yopishtiruvchi yordamida qatron kauchuk qismiga yopishtirilgan. Sinov namunasini kauchukga biriktirilgan qoplamani qoldirib, qatron kauchukdan tozalash uchun zarur bo'lgan kuch tortishish sinov mashinasi yordamida o'lchanadi. Sinov ho'l va gidrolizlangan sinov namunalarida ham o'tkazilishi mumkin.

6.2 Jarayon

6.2.1 Qog'oz chizig'ini $(75 \pm 5) \text{ mm} \times (15 \pm 3) \text{ mm}$ uzunroq qirralarning biriga qarama-qarshi bo'lishi uchun 5.5 da tasvirlanganidek kesilgan har bir materialning qoplangan tomoniga qo'ying. Qog'oz chiziqlarini har bir uchida shtapel (yoki shunga o'xshash) bilan mahkamlang, shunda shtapellar 1-rasmda ko'rsatilganidek joylashtiriladi. To'rtta sinov namunasi quruq sinov uchun kesilgan bo'lsa, strelka uzunroq chetga ishora qilsa, ikkitasida qog'oz tasmasi strelka ko'rsatgan chetiga, ikkitasida esa qarama-qarshi qirrada qog'oz tasmasi bo'lishi kerak.

6.2.2 Agar yopishtiruvchi primer mavjud bo'lsa (4.9-bandga qarang), uni etkazib beruvchining ko'rsatmalariga muvofiq 5.6-bandda ko'rsatilganidek, har bir kesilgan qatron kauchuk qismining teskari tomonining butun maydoniga qo'llang.

6.2.3 Qatron kauchuk bo'laklarini yetkazib beruvchining tavsiyalariga muvofiq to'liq quritishga ruxsat bering.

6.2.4 Yetkazib beruvchining ko'rsatmalariga muvofiq poliuretan yopishtiruvchi (4.8 ga qarang) har bir qatron kauchuk qismining orqa tomonining butun maydoniga qo'llang.

6.2.5 Shunga o'xshab, sinovdan o'tayotgan har bir materialning qoplangan yuzasiga yopishtiruvchi qo'llang, shunda u qog'oz tasmasini bir-biriga yopishadi.

6.2.6 Yopishtiruvchini kamida 1 soat quritishga ruxsat bering.

6.2.7 Agar radiatsion isitgich yordamida yopishtiruvchi plyonkani 80 °C dan 90 °C gacha bo'lgan haroratgacha qizdirish uchun zarur bo'lgan vaqt noma'lum bo'lsa, bu vaqtni 5.6-bandda ko'rsatilgandek kesilgan qo'shimcha kauchuk bo'laklari va vositalar yordamida o'lchang. yopishqoq plyonkaning haroratini tekshirish (4.6 ga qarang). Agar bu vaqt 15 s dan ortiq ekanligi aniqlansa, u holda isitish elementining haroratini oshiring yoki vaqt 15 s dan past bo'lguncha element va qatron kauchuk orasidagi masofani kamaytiring. Yopishqoq plyonkani kerakli haroratga qadar qizdirish uchun sarflangan vaqtni Ta sifatida 1 sekundgacha yozib oling.

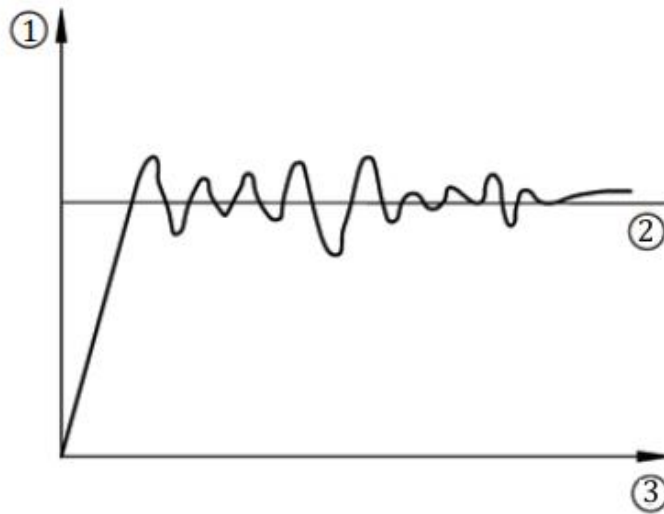
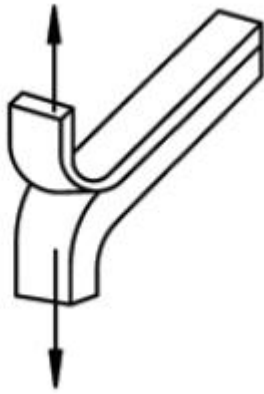
6.2.8.3 Sinov moslamasini zudlik bilan plastinka pressiga (4.3 ga qarang) qo'ying, shunda qatron kauchuk eng pastda va rezina yostiq ustida turadi (4.4 ga qarang). (15 ± 1) soniya davomida yig'ilishga (550 ± 50) kPa bosim o'tkazing.

6.2.8.1-bandda ko'rsatilgan isitish moslamasidan qatron kauchukni olib tashlash va yig'ilishni pressga joylashtirish va 6.2.8.3-bandda ko'rsatilganidek, bosim o'tkazish o'rtasidagi vaqt 7 sekunddan oshmasligi muhimdir.

6.2.9 Bog'langan agregatlarni ISO 18454 standartida ko'rsatilgan shartli standart atmosferada kamida 24 soat saqlang.

6.2.10 Kesish moslamasidan foydalaning (4.10 va 4.11-bandlarga qarang) har bir sinov majmuasida 50 mm qirralarga parallel ravishda uchta kesma qiling, shunda markaziy qismlar kengligi $(30,0 \pm 0,5)$ mm va uzunlikdagi ikkita sinov namunasini hosil qiladi. (50 ± 1) mm va ikkita tashqi qism taxminan 5 mm kengligidagi chiqindi chiziqlardir, 1-rasmga qarang.

6.2.11 Har bir sinov namunasining bog'lanmagan qismini oching, bog'lanish chizig'ini zaiflashtirmaslikka harakat qiling va uni qisish tekshirgichning jag'lari orasiga markaziy ravishda mahkamlang (4.1 ga qarang), shunda qatron kauchukning biriktirilmagan yorlig'i bir jag'da va Yuqori materialning biriktirilmagan yorlig'i boshqa jag'da (2-rasmga qarang).



Kalit soʻz

1 - delaminatsiya qiluvchi kuch, N da

2 - oʻrtacha

3 - deformatsiya

2-rasm - Kuch/deformatsiya diagrammasiga misol

6.2.12 Jagʻlar (100 ± 10) mm/min tezlikda ajralishi uchun tortishni tekshirgichni ishlatish va quyidagi kabi ajralish turiga eʼtibor bering:

- a) qoplamaning asosiy materialga yopishmasligi;
- b) asosiy materialning sirtining ishdan chiqishi;
- c) asosiy materialning chuqur ishdan chiqishi;
- d) ustki qoplamaning uyali koagulyatsiyalangan qoplamaga yopishmasligi;
- e) uyali yoki koagulyatsiyalangan qoplama ichidagi nosozlik;
- f) uyali yoki koagulyatsiyalangan qatlamlar va asosiy material oʻrtasidagi ajralish.

Agar ajralish sirt qoplamasi va qatron kauchuk oʻrtasida boʻlsa, sinovni bir zumda toʻxtatish va sinov namunasini qisish tekshirgichdan olib tashlamasdan, oʻtkir pichoq yordamida sirt qoplamasini qatron kauchuk bilan uchrashadigan nuqtaga yaqin ehtiyotkorlik bilan kesib oling. qoplamaning qoʻllab-quvvatlovchi materialdan ajratishni ragʻbatlantirish

6.2.13 Chizish sinov mashinasi tomonidan ishlab chiqarilgan jagʻning kuchga nisbatan harakatiga qarab, quyidagilarni oʻlchash:

6.2.13.1 Qoplamaning sindirish uchun Nyutonda dastlabki maksimal kuch talab qilinadi.

6.2.13.2 Qoplamaning poydevoridan tozalash uchun zarur boʻlgan oʻrtacha quvvat (2-rasmga qarang), Nyutonda (dastlabki maksimal choʻqqidan keyin barcha kuch koʻrsatkichlarining oʻrtacha qiymati).

6.2.14 6.2.11 dan 6.2.13 gacha bo'lgan tartiblarni quruq sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lgan qolgan sinov namunalari uchun takrorlang.

6.2.15 Nam sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lgan sinov namunalari uchun:

6.2.15.1 7.1.1-bandda tavsiflangan usul bo'yicha hisoblangan eng past quruq qobiq kuchiga mos keladigan sinov namunalarini tanlang va sinov namunalarini suvga (4.12 ga qarang) (23 ± 2) °C haroratda (6,0) botirib namlang. $\pm 0,5$ h.

6.2.15.2 Har bir sinov namunasini suvdan olib tashlang, ortiqcha suvni olib tashlash uchun yuzalarni muloyimlik bilan arting va 6.2.11 dan 6.2.13 gacha bo'lgan tartib-qoidalar yordamida darhol sinovni o'tkazing.

6.2.16 Namlik qarishidan keyin sinov namunalari sinovdan o'tkazilsa:

6.2.16.1 Ikkita sinov namunasini ishlab chiqarish uchun ISO 20870 standartida namlikni qarish jarayoniga rioya qiling..

6.2.16.2 Har bir namlik bo'lagidan (70 ± 1) mm \times (50 ± 1) mm materialning to'rtburchaklar shaklidagi sinov namunasini kesib oling, shunda 50 mm qirralarning eng past quruq po'stloq kuchi yo'nalishiga parallel bo'lishi kerak. 7.1.2 da tavsiflangan usul

6.2.16.3 6.2.1 dan 6.2.13 gacha bo'lgan tartiblarni namligi eskirgan materialning ikkita sinov namunasi uchun takrorlang.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Har bir sinov namunasi uchun quyidagilarni hisoblang.

7.1.1 6.2.13.1-bandda o'lchangan dastlabki maksimal quvvatni sinov namunasi kengligiga bo'lish yo'li bilan N/mm da 0,1 N/mm gacha bo'lgan dastlabki maksimal po'stloq kuchi.

7.1.2 6.2.13.2-bandda o'lchangan o'rtacha kuchni sinov namunasi kengligiga bo'lish yo'li bilan N/mm da 0,1 N/mm gacha bo'lgan o'rtacha tozalash kuchi.

7.2 Har bir qatlamlanish yo'nalishi uchun quyidagilarni hisoblang.

7.2.1 7.1.1-bandda hisoblangan dastlabki maksimal po'stloq kuchlarining o'rtacha arifmetik qiymati.

7.2.2 7.1.2-bandda hisoblangan o'rtacha po'stloq kuchlarining o'rtacha arifmetik qiymati.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

a) sinov namunasining har bir turi uchun:

- har qanday oldindan ishlov berish, ho'llash yoki namlikning qarishi;

- qatlamlanish yo'nalishi;

- agar kerak bo'lsa, 7.2.1 ga muvofiq hisoblangan dastlabki maksimal po'stloq kuchlarining o'rtacha arifmetik qiymati;

- 7.2.2 ga muvofiq hisoblangan o'rtacha po'stloq kuchlarining o'rtacha arifmetik qiymati;

b) tayyor poyabzal yoki ustki kiyim sinovdan o'tkazilsa, sinovdan o'tgan poyabzal uslubining tavsifi, shu jumladan tijorat uslublari kodlari;

c) materialning tavsifi, shu jumladan, agar ma'lum bo'lsa, tijorat havolalari;

d) ushbu xalqaro standartga havola, ya'ni ISO 17698:2016;

e) sinov sanasi;

f) ushbu sinov usulidan har qanday og'ishlar.

