

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Poyafzal - Tashqi tagliklarni sinash usullari - Uzilishgacha mustahkamligini va
qatlamlarga ajralishga chidamliligini aniqlash**

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

**Footwear — Test methods for outsoles — Determination of split tear strength and
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 - Tashqi tagliklarni sinash usullari - Uzilishgacha mustahkamligini va
qatlamlarga ajralishga chidamliligini aniqlash

Rasmiy nashr

(ISO 20875:2018, 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 20875:2018 “Footwear — Test methods for outsoles — Determination of split tear strength and 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

Muqaddima.....	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 va konditsionerlash	2
6. Sinov usullari	2
6.1 Qatlamlarga ajralishga chidamliligi	2
6.2 Uzilishgacha mustahkamlik	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 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.

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

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 20875: 2001) bekor qiladi va almashtiradi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL - TASHQI TAGLIKLARNI SINASH USULLARI - UZILISHGACHA
MUSTAHKAMLIGINI VA QATLAMLARGA AJRALISHGA CHIDAMLILIGINI
ANIQLASH**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ПОДОШВ — ОПРЕДЕЛЕНИЕ
ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ И СТОЙКОСТЬ К РАССЛОЕНИЮ**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR OUTSOLES — DETERMINATION OF
SPLIT TEAR STRENGTH AND DELAMINATION RESISTANCE**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu hujjat tashqi tagliklarning bo'linish kuchini va delaminatsiyaga chidamliligini aniqlash usulini belgilaydi.

2 Me'yoriy 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 17709 Poyafzal - Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va tozalash muddati

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](https://www.iso.org/obp) manzilida mavjud

— IEC Electropedia: [http:// www .electropedia .org/](http://www.electropedia.org/) saytida mavjud

3.1 qatlamlarga ajralishga chidamliligi

Agar ko'p qatlamli tashqi taglik yopishqoq qatlamdan iborat bo'lsa, sinov qismlari kengligiga bo'lingan bo'lsa, yopishtiruvchi qatlam yoki qo'shma interfeysning qatlamlarga ajralishga targ'ib qilish uchun zarur bo'lgan kuch

3.2 uzilishgacha mustahkamligi

sinov qismidagi kesmani yirtish yo'li bilan targ'ib qilish uchun zarur bo'lgan kuch

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak.

4.1 Cho'zilishni tekshirish mashinasi.

Cho'zilishni sinash mashinasi ISO 7500-1 talablariga javob berishi kerak, B darajasiga mos keladigan aniqlikda, 100 mm/min \pm 10 mm/min doimiy harakat tezligi bilan. Avtomatik kuchni qayd qilish vositalariga ega bo'lgan past inertiya mashina juda muhimdir.

4.2 Dastlabki kesishlarni amalga oshirish uchun ajratuvchi parchalovchi va pichoq (1-rasmga qarang).

5 Namuna olish va konditsionerlash

Sinov namunalari minimal uzunligi 75 mm va kengligi $25 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ bo'lgan chiziqlar bo'lishi kerak.

Sinov qilinadigan sinov qismlari ISO 17709 ga muvofiq olinishi kerak. Barcha sinov qismlari sinovdan oldin kamida 24 soat davomida ISO 18454 ga muvofiq shartli bo'lishi kerak.

Kamida uchta bo'lak kerak.

6 Sinov usullari

6.1 Qatlamlarga ajralishga chidamliligi

Ko'p qavatli tashqi tagliklar bo'lsa, taglikning qatlamlarini 10 mm uzunlikdagi qatlamlarga ajrating, yopishqoq qatlamga qizdirilgan pichoqni kiriting.

Sinov qismining bir uchidagi ikkita tilni orqaga buking va mashinaning har bir jag'iga bittadan soling va mahkamlang. Jag'lar 100 mm/min tezlikda ajralib turishi uchun mashinani ishga tushiring va sinov davom etayotganda kuchning izini yozib oling.

6.2 Uzilishgacha mustahkamligi

Ajratish moslamasi va pichoq yordamida (4.2 ga qarang), har bir sinov qismining bir uchini yuqori va pastki yuzalar o'rtasida taxminan 30 mm masofada yarmiga bo'ling.

Sinov qismining bir uchidagi ikkita tilni orqaga buking va mashinaning har bir jag'iga bittadan soling va mahkamlang. Jag'lar 100 mm/min tezlikda ajralib turishi uchun mashinani ishga tushiring va sinov davom etayotganda kuchning izini yozib oling.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Kenglikning millimetri uchun nyutonda ifodalangan D_s bo'linish qarshiligi formula (1) bo'yicha berilgan:

$$D_s = F/d$$

Bu yerda

F - Nyutondagi o'rtacha kuch;

d - sinov qismining millimetrdagi kengligi.

Natijalar olingan uchta qiymatning o'rtachasi bo'ladi.

7.2 Kenglik millimetri uchun nyutonda ifodalangan ajratilgan yirtish kuchi, ST_s (2) formula bilan berilgan:

$$ST_s = F/d$$

Bu yerda

F - Nyutondagi median kuch;

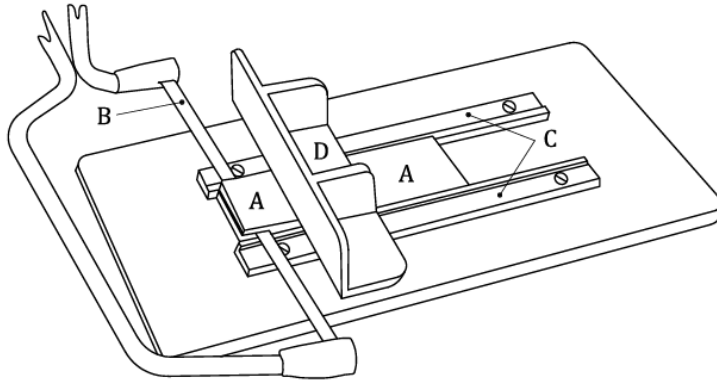
d - sinov qismining millimetrdagi kengligi.

Natijalar olingan uchta qiymatning o'rtachasi bo'ladi.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- 7-bandga muvofiq ifodalangan natijalar;
- sinovdan o'tgan namunalarning to'liq identifikatsiyasi, shu jumladan uslublar kodlari, ranglar, tabiat va boshqalar;
- ushbu sinov usuliga havola;
- sinov sanasi;
- ushbu standart sinov protsedurasidan har qanday og'ish tafsilotlari.
- sinov paytida kuzatilgan standart atmosfera sharoitlari.



Kalit soʻz

A - sinov qismi

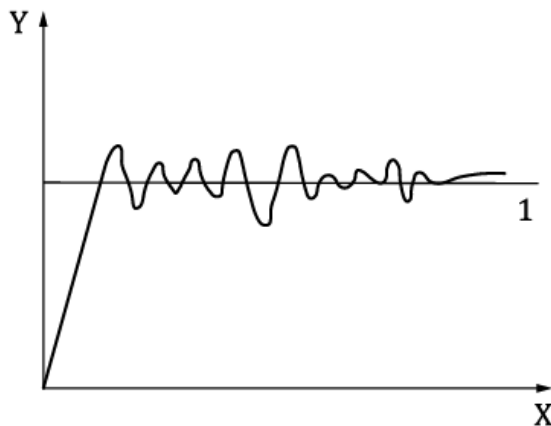
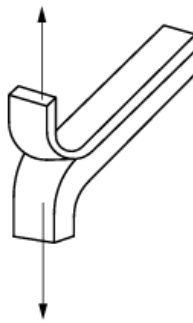
B - tekis qirrali kesish pichogʻi

C - toʻgʻri kesish chuqurligini ishlab chiqarish uchun pichoq B uchun yoʻnaltiruvchi relslari

D - kesish paytida sinov qismini harakatsiz ushlab turadigan qoʻlda ushlab turuvchi

saqllovchi

1-rasm - Pichoq va boʻlinish moslamasining namunasi



Kalit soʻz

X - deformatsiya

Y - qatlamga ajralish kuchi, N da

1 - oʻrtacha

2-rasm - kuch/deformatsiya diagrammasiga misol

Bibliografiya

[1] ISO 20344, Shaxsiy himoya vositalari - Oyoq kiyimlarini sinash usullari

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 61.060