

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Tashqi tagliklarni sinash usullari - O'lchamlar barqarorligi

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for outsoles — Dimensional stability

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 - O'lchamlar barqarorligi

Rasmiy nashr

(ISO 20873:2018, IDT)

O'ZBEKISTON STANDARTLAR INSTITUTI

Toshkent

SO‘Z BOSHI

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

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

3. Ushbu standart ISO 20873:2018 “Footwear — Test methods for outsoles — Dimensional stability” 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	2
6 Sinov usullari	2
6.1 Sinov namunasi	2
6.2 Issiqlik bilan ishlov berishdan oldin o‘lchash (L_0)	2
6.3 Issiqlik bilan ishlov berish	2
6.4 Issiqlik bilan ishlov berishdan keyin o‘lchash (L)	2
7 Natijalarni ifodalash	2
8 Sinov hisoboti	3
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 20873: 2001) bekor qiladi va almashtiradi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL - TASHQI TAGLIKLARNI SINASH USULLARI - O'LCHAMLAR
BARQARORLIGI**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ПОДОШВ — СТАБИЛЬНОСТЬ
РАЗМЕРОВ**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR OUTSOLES — DIMENSIONAL
STABILITY**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu hujjat tashqi taglikdan tayyorlangan sinov namunalarini isitishdan keyin chiziqli qisqarishni 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 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

ISO 23529 Kauchuk - Jismoniy sinov usullari uchun sinov qismlarini tayyorlash va sozlashning umumiy tartiblari

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 o'lchamlar barqarorligi

belgilangan sharoitlarda havoda isitishdan oldin va keyin sinov qismidagi ikkita mos yozuvlar nuqtasi orasidagi masofani qisqartirish

Kirish uchun 1-eslatma: Ushbu qisqarish dastlabki masofaning foizi sifatida ifodalanadi.

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak.

4.1 Temir chizg'ich, millimetr bilan belgilangan.

4.2 Shablonlar va skalpel yoki boshqa o'tkir pichoq, sinov namunasidagi ikkita mos yozuvlar belgisini bir-biridan 100 mm yoki 50 mm masofada kesish uchun.

4.3 Pech, sinov namunalarini 70 °C ± 2 °C ga qizdirish uchun, ular isitish davrida ular kerakli haroratdan 2 °C atrofida saqlanishi uchun termostat bilan boshqariladi.

4.4 Bir-biridan 50 mm yoki 100 mm masofada joylashgan ikkita kesma orasidagi masofani tekis yuzada ±0,2 mm aniqlikda o'lchashga qodir qurilma.

Bu quyidagilardan iborat bo'lishi mumkin:

a) 4.1 da bo'lgani kabi millimetrdagi belgilangan temir chizg'ich, $\times 5$ kattalashtiruvchi oyna bilan birga; yoki

b) mobil mikroskop yoki masshtabli shunga o'xshash optik qurilma.

4.5 Qalinlik o'lchagich, mustahkam asosda turgan va bosim oyog'i $10 \text{ kPa} \pm 3 \text{ kPa}$ bosim o'tkazadigan o'lik og'irlik bilan yuklangan. O'lchagich ISO 23529 da belgilanganidek, tekis, dumaloq va diametri $10 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ bo'lgan bosim oyog'iga ega.

O'lchagich $0,01 \text{ mm}$ shkala bo'linishiga ega.

5 Namuna olish

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

Tashqi taglikning to'liq qalinligi bilan sinov namunalari sinovdan o'tkazilishi kerak.

Kamida uchta sinov bo'lagi kerak.

6 Sinov usullari

6.1 Sinov namunasi

Skalpel yoki boshqa o'tkir pichoq (4.2) va temir chizg'ich (4.1) yordamida sinov namunalarini 1-rasmda ko'rsatilgan va yo'qo'yilgan o'lchamlarga kesib oling.

Tashqi yuzada sinov namunasining to'liq kengligi bo'ylab uning har bir tomonida $0,5 \text{ mm}$ dan ko'p bo'lmagan, kattaroq sinov namunasi uchun $100 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}$ va kichikroq sinov namunasi uchun $50 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}$.

6.2 Issiqlik bilan ishlov berishdan oldin o'lchash (L_0)

Markaz chizig'i bo'ylab mos yozuvlar kesimlari orasidagi masofani $\pm 0,2 \text{ mm}$ gacha o'lchang.

6.3 Issiqlik bilan ishlov berish

Sinov namunalarini gorizontall ravishda (har tomondan yetarli havo ventilyatsiyasini ta'minlaydigan tarzda qo'llab-quvvatlanadi) pechga (4.3) 24 soat $\pm 0,5$ soat davomida $70^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ haroratda joylashtiring.

6.4 Issiqlik bilan ishlov berishdan keyin o'lchash (L)

Issiqlik bilan ishlov berish muddati tugagandan so'ng, sinov namunasini pechdan olib tashlang. Sinov namunalarini standart atmosferada kamida 30 daqiqa saqlang. Agar sinov namunalari egilgan bo'lsa, ularni o'lchash uchun tekis ushlab turing.

Agar o'lchov kesimlari kengaygan bo'lsa, o'lchov nuqtasini kesishning markazi sifatida oling. Tegishli moslamadan foydalanib, ta'riflanganidek, markaz chizig'i bo'ylab bu kesmalar orasidagi masofani $\pm 0,2 \text{ mm}$ gacha o'lchang.

7 Natijalarni ifodalash

Har bir sinov namunasi uchun issiqlik bilan ishlov berish natijasida hosil bo'lgan mos yozuvlar kesimlari orasidagi masofaning qisqarishini hisoblang va uni asl masofaning foizi sifatida ifodalang.

Uchta qiymatdan eng yomoni natija bo'ladi.

Siqilish, S , % bilan quyidagi formula bo'yicha hisoblanadi:

$$S = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100$$

Bu yerda

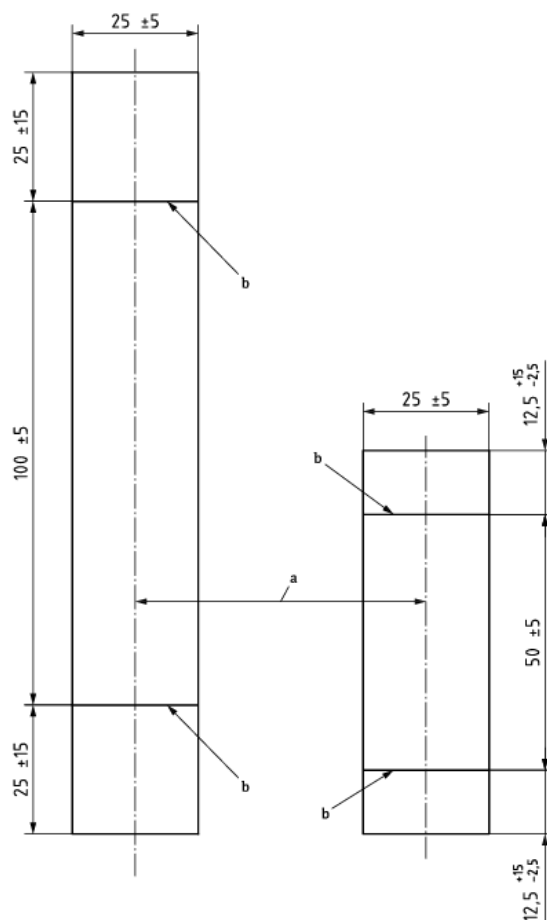
L_0 - 6.2 ga muvofiq qayd etilgan millimetrdagi mos yozuvlar kesimlari orasidagi asl masofa;

L - issiqlik bilan ishlov berishdan keyin mos yozuvlar kesimlari orasidagi masofa, millimetrdagi, 6.4 ga muvofiq qayd etilgan.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) 7-bandga muvofiq ifodalangan natijalar;
- b) sinov namunasining o'lchamlari (shu jumladan qalinligi);
- c) sinovdan o'tgan namunalarning to'liq tavsifi, shu jumladan tijorat uslublari, kodlari, ranglari, tabiati va boshqalar;
- d) ushbu test usuliga havola;
- e) sinov sanasi;
- f) ushbu test usulidan har qanday og'ishlar;
- g) namunaning yoshi;
- h) sinov paytida kuzatilgan standart atmosfera sharoitlari.



^a Markaz chizig'i.

^b Sinov namunasining har bir tomonida sayoz kesilgan.

1-rasm - Qisqartirish uchun uzun va qisqa sinov namunalari, o'lchamlari va mos yozuvlar kesimlarining pozitsiyalarini ko'rsatadi

