ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ВЫРЫВАНИЮ ШПИЛЬКИ

ГОСТ 2891—78

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А.Б Релин, канд. техн. наук; **В.В. Чучаев,** канд. техн. наук; **К.Г. Протопопов,** канд. техн. наук; **М.С. Дубинская**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.02.78 №423**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 2891—68**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 7926—75	1.3, 3.1
ГОСТ 9389—75	2.1

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1983 г., июне 1988 г. (ИУС 6—83, 10—88)**

УДК 678.001.4:685.312.12:006.354 Группа Л69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Метод определения сопротивления вырыванию шпильки

ГОСТ 2891—78

Rubber for shoes bottom.
Method for determination of pulling out pin resistance

ОКСТУ 2509

Дата введения 01.01.79

Настоящий стандарт распространяется на резину для низа обуви и устанавливает метод определения сопротивления вырыванию из нее металлический шпильки.

Сущность метода заключается в определении нагрузки, необходимой для вырывания введенной в образец резины шпильки.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Из пластины или детали вырубают один образец штанцевым ножом размером (20,0 ± 0,5) × (100 ± 1) мм. Толщина образца предусмотрена в нормативно-технической документации на резину для низа обуви.

Допускается из формованных деталей вырубать образец штанцевым ножом размером (10,0 ± 0,5) × (70 ± 1) мм.

Образцы должны иметь форму прямоугольных параллелепипедов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

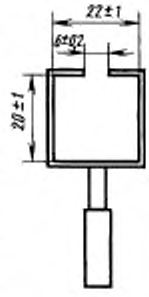
1.2. На поверхности образцов не должно быть раковин, включений и механических повреждений.

1.3. Отбор пластин и деталей — по ГОСТ 7926.

2. АППАРАТУРА

2.1. Металлические шпильки длиной (44 ± 1,0) мм из стальной углеродистой пружинной проволоки диаметром (2 ± 0,03) мм, по ГОСТ 9389. Один конец шпильки должен быть заточен под углом 40° ± 5°.

Шпильки применяют многократно до затупления, при этом диаметр площадки затупления не должен превышать 0,5 мм.



2.2. Машина разрывная для испытания, обеспечивающая:

измерение нагрузки с относительной погрешностью ± 1 %;

скорость движения подвижного зажима (500 ± 25) мм/мин.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Пресс с приспособлением, обеспечивающим последовательное введение шпилек перпендикулярно поверхности образца с погрешностью не более 2° и выход острого конца шпилек из образца не менее чем на 5 мм.

2.4. Держатель для закрепления образца со шпильками с щелью длиной не менее 40 мм и шириной 6,0 ± 0,2 мм (см. чертеж), который при помощи хвостовика устанавливают в нижнем зажиме разрывной машины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978
©ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

2.5. Приспособление, обеспечивающее надежный захват шпильки при ее вырывании, например, сверлильный трехкулачковый патрон. Приспособление устанавливают при помощи хвостовика в верхнем зажиме разрывной машины.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Измеряют толщину образца по ГОСТ 7926 с погрешностью не более 0,01 мм в местах, предназначенных для прокола.

3.2. Последовательно вводят по средней продольной линии пять шпилек в образец длиной 100 мм и три шпильки в образец длиной 70 мм. Шпильки должны быть на расстоянии (20 ± 1) мм друг от друга и не менее 9 мм от края образца.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец со шпильками помещают в держатель. Конец одной из шпилек захватывают приспособлением, укрепленным в верхнем зажиме разрывной машины.

4.2. Включают машину и в момент вырывания шпильки из образца фиксируют нагрузку на шкале разрывной машины.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сопротивление вырыванию шпильки ($\sigma_ш$) в Н/мм (кгс/мм) вычисляют по формуле

$$\sigma_ш = \frac{P}{h},$$

где P — нагрузка в момент вырывания шпильки, Н (кгс),

h — толщина образца в месте прокола, (мм).

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов параллельных определений, округленное до 1,0 Н/мм (0,1 кгс/мм), расхождения между которыми не должны превышать 10 % от средней величины.

При пяти параллельных определениях показатели, отклоняющиеся от среднего арифметического более чем на 10 %, не учитываются. В этом случае за результат испытания принимают среднее арифметическое не менее трех определений.

При числе определений менее трех испытания повторяют, и этот результат испытания является окончательным.

Сопоставимыми являются результаты испытания на образцах одного размера.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.04.98. Подписано в печать 16.06.98. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,33. Тираж 59 экз. С731. Зак. 479.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru