2892-82

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ПРОРЫВУ

ГОСТ 2892—82

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. В. Саутин, В. В. Чучаев, М. С. Ланеева, Н. И. Бойнова, О. М. Мусина

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Зам. министра А. А. Бирюков

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1982 г. № 1617

УДК 678.001.4:685.312.12:006.354 Группа Л69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Метод определения сопротивления прорыву

Rubber for shoes bottom. Method for determination of break resistance

ГОСТ 2892—82

Взамен ГОСТ 2892—68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1982 г. № 1617 срок действия установлен

с 01.07 1983 г.
до 01.01 1993 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает метод определения сопротивления резины для низа обуви (пластин и деталей) прорыву металлической скобкой.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Из пластины или детали штанцевым ножом вырубают по одному образцу в продольном и поперечном направлениях.

1.2. Образцы должны иметь форму прямоугольных параллелепипедов длиной (50±1) мм, шириной (30±1) мм и толщиной, предусмотренной в нормативно-технической документации на резину для низа обуви.

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

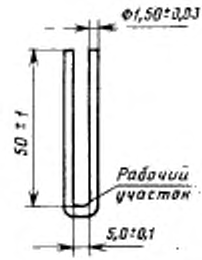
2. АППАРАТУРА

2.1. Скобки металлические из стальной углеродистой пружинной проволоки по ГОСТ 9389—75. Форма и размеры скобок должны соответствовать указанным на черт. 1.

Рабочий участок скобки не должен быть деформированным. Углы должны быть прямыми без заусенцев. Концы проволоки должны быть срезаны под углом 90°.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982



Черт. 1

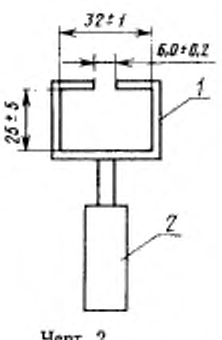
Скобки применяют многократно.

2.2. Пресс типа ПВМК с приспособлением, обеспечивающим введение скобок по средней продольной линии образца перпендикулярно поверхности с погрешностью не более 2° на расстоянии (7,0±0,4) мм друг от друга и не менее 5 мм от краев образца.

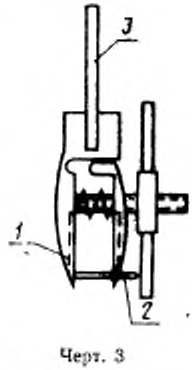
2.3. Машина разрывная, обеспечивающая измерение силы с погрешностью не более ±1 % от измеряемой величины и скорость перемещения подвижного зажима (500±25) мм/мин.

2.4. Держатель для закрепления образца со скобками, представляющий собой скобу *1* длиной не менее 50 мм с хвостовиком *2* (черт. 2). Держатель при помощи хвостовика устанавливают в зажиме разрывной машины.

2.5. Клемма для закрепления скобки, имеющая направляющие пазы *1* и ограничительные шпильки *2*, фиксирующие скобку в пазах (черт. 3). Клемму при помощи хвостовика *3* устанавливают в зажиме разрывной машины.



Черт. 2



Черт. 3

2.6. Толщиномер по ГОСТ 11358—74 с ценой деления 0,01 мм.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Измеряют толщину образца с погрешностью не более 0,01 мм в трех местах по линии введения скобок.

3.2. С помощью пресса вводят одновременно в образец три скобки.

3.3. Устанавливают держатель в нижнем, а клемму в верхнем зажимах разрывной машины.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец со скобками помещают в держатель. Концы скобки закрепляют в клемме. Скобка должна быть расположена вертикально и не касаться краев щели держателя.

4.2. Включают машину и по шкале фиксируют силу в момент прорыва образца скобкой.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сопротивление прорыву резины металлической скобкой ($\sigma_{\text{п}}$) в даН/мм (кгс/мм) вычисляют по формуле

$$\sigma_{\text{п}} = \frac{P - P_{\text{к}}}{d},$$

где P — сила в момент прорыва образца скобкой, даН (кгс);

$P_{\text{к}}$ — вес клеммы, даН (кгс);

d — толщина образца в месте прорыва, мм.

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое шести значений $\sigma_{\text{п}}$, полученных на двух образцах.

Если значения $\sigma_{\text{п}}$ отклоняются от средней величины более чем на $\pm 10\ \%$, их не учитывают и среднее арифметическое вычисляют из оставшихся значений, число которых должно быть не менее четырех.

Среднее арифметическое округляют до первой значащей цифры после запятой.

Если после обработки результатов осталось менее четырех значений $\sigma_{\text{п}}$, испытание следует повторить.

Редактор *М. Я. Федорова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Б. Жуховцева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 20.05.82 Подп. к печ. 21.06.82 0,375 печ. л. 0,25 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1379