МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 8094— 2015

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ МЕТАЛЛОКОРДНЫЕ

Определение прочности связи между обкладкой и сердечником

(ISO 8094:2013, Steel cord conveyor belts — Adhesion strength test of the cover to the core layer, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2020

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации материалов и технологий» (ФГУП «ВНИИ СМТ»), Техническим комитетом по стандартизации ТК 160 «Продукция нефтехимического комплекса» на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 октября 2015 г. № 81-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 марта 2016 г. № 188-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 8094—2015 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2017 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 8094:2013 «Металлокордные конвейерные ленты. Определение прочности связи между обкладкой и сердечником» («Steel cord conveyor belts — Adhesion strength test of the cover to the core layer», IDT).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC 3 «Конвейерные ленты» технического комитета по стандартизации ISO/TC 41 «Шкивы и ремни (в том числе клиновые)» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2020 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© ISO, 2013 — Все права сохраняются
© Стандартинформ, оформление, 2016, 2020

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Сущность метода 1
4 Аппаратура 1
5 Образцы для проведения испытания 1
6 Проведение испытания 2
7 Оформление результатов 2
8 Протокол испытания 2
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам 3

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРНЫЕ МЕТАЛЛОКОРДНЫЕ

Определение прочности связи между обкладкой и сердечником

Steel cord conveyor belts.
Determination of adhesion strength of the cover to the core layer

Дата введения — 2017—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод определения прочности связи между обкладкой и сердечником металлокордных конвейерных лент.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных — последнее издание (включая все изменения).

ISO 36, Rubber, vulcanized or thermoplastic — Determination of adhesion to textile fabrics (Резина вулканизованная или термопластик. Определение прочности связи с тканями)

ISO 6133, Rubber and plastics — Analysis of multi-peak traces obtained in determinations of tear strength and adhesion strength (Резина и пластики. Анализ многопиковых кривых, полученных при определении сопротивления раздиру и адгезионной прочности)

ISO 18573, Conveyor belts — Test atmospheres and conditioning periods (Ленты конвейерные. Испытательные атмосферы и периоды кондиционирования)

3 Сущность метода

Измеряют усилие, необходимое для отделения обкладки от сердечника при расслаивании.

4 Аппаратура

Используют машину для испытания на растяжение с зажимами по ISO 36.

5 Образцы для проведения испытания

Отбирают шесть образцов следующих размеров:

a) ленты без утка с текстильным армированием или без него:
   1) длина (в продольном направлении ленты) — не менее 150 мм;
   2) ширина — не менее 25 мм с двумя и более стальными кордами;
   3) толщина — полная толщина ленты;
b) ленты с металлическим утком:
   1) длина (по направлению слоя корда) — не менее 150 мм;
   2) ширина — (25,0 ± 0,5) мм;
   3) толщина — полная толщина ленты.

Образцы вырубают параллельно оси на расстоянии не менее 50 мм от края ленты.

Издание официальное

Для надежного закрепления образца в зажимах испытательной машины прорезают ножом вдоль длины резиновый слой с обеих сторон образца вдоль верхней и нижней кромок кордов.

6 Проведение испытания

6.1 Испытание проводят по ISO 36 не ранее чем через 5 дней после изготовления ленты.

Если нет других указаний, испытание проводят при температуре (23 ± 2) °С и относительной влажности (50 ± 5) % в атмосфере В по ISO 18573; другие условия испытания регистрируют в протоколе испытания.

6.2 Закрепляют верхнюю обкладку первых трех образцов в одном зажиме испытательной машины, а сердечник с кордами (без нижней обкладки) — в другом зажиме.

6.3 Включают испытательную машину с постоянной скоростью перемещения зажима (100 ± 10) мм/мин.

6.4 Регистрируют график приложения усилия.

6.5 Закрепляют нижнюю обкладку оставшихся трех образцов в одном зажиме, а сердечник с кордами — в другом зажиме и повторяют испытание по 6.3 и 6.4.

6.6 Проводят три испытания.

6.7 Если прочность связи между обкладкой и сердечником больше, чем сопротивление раздиру сердечника, регистрируют максимальное наблюдаемое усилие и вид разрушения.

7 Оформление результатов

7.1 По графику изменения усилия разделения определяют среднюю силу $\bar{F}$ по ISO 6133.

7.2 Для каждого испытания вычисляют прочность связи между обкладкой и сердечником T, Н/мм, по формуле

$$T = \frac{\bar{F}}{b}F, \tag{1}$$

где b — ширина образца, мм.

7.3 Отдельно вычисляют среднеарифметическое значение прочности связи T для верхней и нижней обкладок по формуле

$$T = \frac{T_1 + T_2 + T_3}{3}. \tag{2}$$

7.4 Регистрируют каждое значение T и среднеарифметические значения T с точностью до 0,1 Н/мм.

8 Протокол испытания

Протокол испытания должен содержать:

a) обозначение настоящего стандарта;

b) идентификацию испытуемой ленты;

c) ширину образцов;

d) прочность связи между верхней обкладкой и сердечником и нижней обкладкой и сердечником в соответствии с разделом 7;

e) любые детали, не указанные в настоящем стандарте или считающиеся необязательными, которые могли повлиять на результаты испытания.

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 36	IDT	ГОСТ ISO 36—2013 «Резина или термопластик. Определение прочности связи с тканями»
ISO 6133	—	*
ISO 18573	IDT	ГОСТ ISO 18573—2015 «Ленты конвейерные. Условия проведения испытания и кондиционирования»

* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.

Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:
- IDT — идентичные стандарты.

УДК 678.067.6:678.017:006.354 МКС 53.040.20

Ключевые слова: металлокордные конвейерные ленты, прочность связи между обкладкой и сердечником

Редактор переиздания *Е.И. Мосур*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 27.04.2020. Подписано в печать 23.06.2020. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru