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, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «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 аутентичного перевода на русский язык международного стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Росстандарт)

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 Steel cord conveyor belts — Adhesion strength test of the cover to the core layer (Металлокордные конвейерные ленты. Определение прочности связи между обкладкой и сердечником).

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).

Перевод с английского языка (en).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5—2001 (подраздел 3.6).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия — идентичная (IDT)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

Стандартинформ, 2016

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 межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам 3

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все его 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.

Издание официальное

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

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 $\tilde{F}$ по ISO 6133.

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

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

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 межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование межгосударственного стандарта
ISO 36:2011 Резина вулканизованная или термопластик. Определение прочности связи с тканями	IDT	ГОСТ ISO 36—2013 Резина или термопластик. Определение прочности связи с тканями
ISO 6133:1998 Резина и пластмассы. Анализ многопиковых кривых, полученных при определении сопротивления раздиру и адгезионной прочности	—	*
ISO 18573:2012 Ленты конвейерные. Испытательные атмосферы и периоды кондиционирования	IDT	ГОСТ ISO 18573—2015 Ленты конвейерные. Условия проведения испытания и кондиционирования

* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта. Перевод данного международного стандарта находится в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

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 IDT

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

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Ю. Фотиева*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 08.04.2016. Подписано в печать 14.04.2016. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 35 экз. Зак. 1062.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru