ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ ПРИ СТАТИЧЕСКОМ ИЗГИБЕ

ГОСТ 27356—87

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.31.03.001.4 : 006.354 Группа Л69

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Метод определения жесткости при статическом изгибе

Synthetic materials for low soling. Method of determination of hardnees under static bending

ГОСТ 27356—87

ОКСТУ 8709

Срок действия с 01.07.88
до 01.07.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на синтетические материалы для низа обуви (резины пористые, монолитные, кожеподобные, термопластические эластомеры, полиуретаны и другие материалы) в деталях и пластинах для вырубки деталей и устанавливает метод определения жесткости при статическом изгибе.

Сущность метода заключается в определении нагрузки, необходимой для прогиба на заданную величину образца, свободно лежащего на двух опорах.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Образцы вырубают штанцевым ножом шириной (25,0±±0,2) мм и длиной (100±2) мм из пучковой части деталей или из пластин, отступив от края пластины не менее 15 мм.

Количество образцов должно быть не менее пяти.

Из детали вырубают один образец.

1.2. Подготовку образцов к испытанию проводят по ГОСТ 269—66.

2. СРЕДСТВА ИСПЫТАНИЯ

2.1. Разрывная машина, обеспечивающая измерение нагрузки с погрешностью не более 1% и скорость перемещения подвижного зажима (10±1) мм/мин.

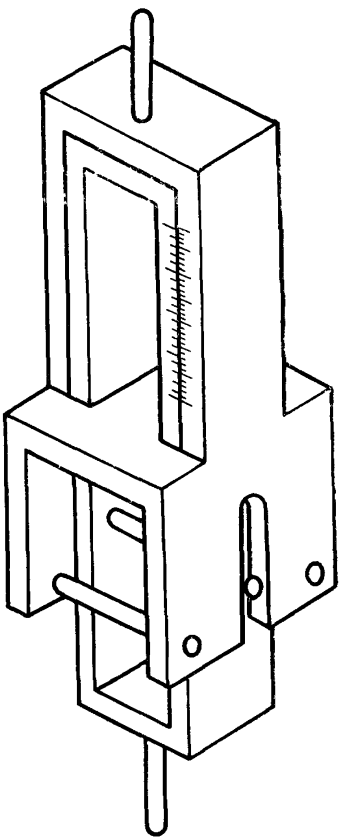
Издание официальное

Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1987

★

2.2. Приспособление ОЖР, состоящее из двух рамок с опорными и изгибающим валиками (чертеж). На одной из рамок укреплена линейка с ценой деления 1 мм, на другой — нониус с ценой деления 0,2 мм.

Схема приспособления ОЖР для определения жесткости при статическом изгибе



Приспособление должно обеспечивать:

1) расстояние между центрами опорных валиков (50,0±0,5) мм и диаметр изгибающего и опорных валиков (6,00±0,04) мм;

2) равномерное распределение нагрузки по всей ширине образца;

3) параллельность поверхностей изгибающего и опорных валиков;

4) свободное вращение изгибающего и опорных валиков вокруг своих осей.

2.3. Штангенциркуль с ценой деления 0,05 мм по ГОСТ 166—80.

2.4. Толщиномер по ГОСТ 11358—74 с ценой деления 0,1 мм.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Образцы перед испытанием выдерживают в условиях по ГОСТ 269—66.

3.2. На разрывной машине устанавливают скорость движения нижнего зажима (10±1) мм/мин.

3.3. За ширину образца принимают расстояние между режущими кромками ножа, измеренное по середине его длины штангенциркулем.

3.4. Измеряют толщину образца в середине его длины.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Изгибающее приспособление ОЖР устанавливают в зажимах разрывной машины.

4.2. Образец закладывают в приспособление между изгибающим и опорными валиками ходовой поверхностью вниз так, чтобы середина образца совпадала с осью изгибающего валика.

4.3. Включают разрывную машину и испытывают образец. В момент прогиба образца на (10,0±0,4) мм, определенного по нониусу на рамке приспособления, фиксируют нагрузку по шкале силоизмерителя.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Жесткость (H) при статическом изгибе в ньютонах на сантиметр вычисляют по формуле

$$H=\frac{P}{b},$$

где P — нагрузка при прогибе, Н;

b — ширина образца, см.

За результат испытания принимают среднее арифметическое показателей всех испытанных образцов.

Среднее значение округляют до первой значащей цифры после запятой.

5.2. Результаты испытания сопоставимы для образцов с одинаковым рисунком рифления и толщиной.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Л. Н. Мизеровский, д-р хим. наук; **Ю. И. Смирнова; В. В. Пушкова**, канд. техн. наук; **И. В. Узлова; Т. А. Писарева; Т. С. Якушева; Б. В. Саутин**, канд. техн. наук; **А. Б. Релин**, канд. техн. наук; **В. В. Чучаев**, канд. техн. наук; **К. Г. Протопопов**, канд. техн. наук; **Н. И. Бойнова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 03.08.87 № 3228**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 166—80	2.3
ГОСТ 269—66	1.2., 3.1
ГОСТ 11358—74	2.4

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 27.08.87 Подп. в печ. 20.11.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,22 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 3 коп.

к Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1397

gost.e-ecolog.ru