ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ ПОРИСТЫЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12632—79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.312.12/.13 : 678 : 006.354 Группа Л64

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ ПОРИСТЫЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Общие технические условия

Porous rubber sheets and details for foot-gear bottom. General specifications

ГОСТ 12632—79*

Взамен ГОСТ 12632—67

ОКП 87 4100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 мая 1979 г. № 1828 срок введения установлен

с 01.07.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 28.06.84 № 2193 срок действия продлен

до 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на резиновые пористые пластины и детали (подошвы, профилактические накладки, каблуки, набойки, флики и др.) для низа обуви.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от плотности резины марки пластин и деталей приведены в табл. 1.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (март 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1984 г. (ИУС 10—84).*

© Издательство стандартов, 1985

Таблица 1

Обозначение марки	Код ОКП пластин и деталей резиновых		Наименование изделия	Плотность, г/см³
	черных	цветных		
В и ВШ	87 4113	87 4123	Пластины для подошв и детали из них (подошвы, профилактические накладки и др.)	0,35—0,50
ИШ	87 4119	—	Пластины для подошв клеевого метода крепления	0,35—0,50
Д и ДШ	87 4116	87 4126	Пластины для каблуков и детали из них (каблуки, набойки, фликки и др.)	0,55—0,70
Е и ЕШ	—	87 4127		0,35—0,50
Г	87 4115	87 4125	Каблуки формованные	0,70—1,00

Примечания:

1. Буква «Ш» обозначает, что пластины и детали шпальтованные.
2. Набойки из пористой резины следует использовать в сочетании с каблуками и фликами из пористой резины.
3. Для обуви, предназначенной для Министерства обороны СССР, применяется резина марок В и Д.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Пластины и детали каждой марки в зависимости от толщины делятся на группы, приведенные в табл. 2.

Таблица 2

Пластины для подошв и детали из них			Пластины для каблуков и детали из них		
Обозначение марки	Группа	Толщина, мм	Обозначение марки	Группа	Толщина, мм
ИШ	1	14,0—16,0	Д и Е	1	8,0—10,0
	2	16,1—18,0		2	10,1—12,0
	3	18,1—20,0		3	12,1—14,0
В	1	6,0—8,0		4	14,1—16,0
	2	8,1—10,0		5	16,1—19,0
	3	10,1—12,0		6	19,1—23,0
ВШ	1	3,0—3,9	ДШ и ЕШ	1	6,0—7,0
	2	4,0—4,9		2	7,1—8,1
	3	5,0—5,9		3	8,2—10,0
	4	6,0—7,0		4	10,1—12,0
	5	7,1—8,1		5	12,1—14,0
	6	8,2—9,2		6	14,1—16,0
	7	9,3—10,3		7	16,1—18,0
	8	10,4—12,0		8	18,1—20,0
				9	20,1—22,0
				10	22,1—24,0

Примечания

1. По согласованию с потребителем допускается изготовлять пластины других толщин

2 Пластины марки ВШ 1 и 2-й групп предназначены для профилактических накладок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Пластины должны изготовляться прямоугольной формы размерами 470×550; 470×590; 500×650; 525×690; 550×750; 570×790; 600×800 мм, с прямыми или закругленными углами, с радиусом закругления не более 30 мм.

Допускаемые отклонения по размерам пластин должны быть от минус 2 до плюс 9%.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается выпускать пластины других размеров.

1.4. Конструкция, фасон, размер и допускаемые отклонения формованных и штампованных деталей должны соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резиновые пористые пластины и детали должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Рецептура резин, применяемых для изготовления пластин и деталей, должна быть утверждена Министерством здравоохранения СССР в установленном порядке.

2.3. Ходовая поверхность пластин и деталей должна быть с четким рисунком рифления. Неходовая поверхность должна быть шпальтованная или с рисунком рифления.

По согласованию с потребителем допускается выпуск пластин для внутренних деталей низа обуви со шпальтованной поверхностью с двух сторон.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. По физико-механическим показателям пластины и детали должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

2.5. Допускаемые пороки внешнего вида, не влияющие на эксплуатационные свойства изделий, должны соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.6. По цвету, рисунку рифления пластины и детали должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007—81.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки							
	В	ВШ	Г	Д	ДШ	Е	ЕШ	ИШ
1. Условная прочность при разрыве, МПа (кгс/см²), не менее	2,2(22)	2,1(21)	Не нормируется					2,5(25)
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	190	170	То же					200
3. Относительное остаточное удлинение после разрыва, %, не более для изделий:								
черных	24	24	»					25
цветных	35	35	»					—
4. Твердость, условные единицы	42—60	Не нормируется	55—80	50—70	Не нормируется	50—75	Не нормируется	
5. Твердость со стороны шпальта, условные единицы	Не нормируется	34—52	Не нормируется		40—60	Не нормируется	40—60	38—55
6. Сопротивление многократному растяжению, циклы, не менее	8500	8500	Не нормируется					57000
7. Прочность склейки резины с тканью, Н/см (кгс/см), не менее	27(2,7)	27(2,7)	Не нормируется	27(2,7)	27(2,7)	27(2,7)	27(2,7)	29(2,9)
8. Сопротивление истиранию, Дж/мм³, не менее	2,5	2,5	2,6	2,95	2,95	2,5	2,5	4,0

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для марки							
	В	ВШ	Г	Д	ДШ	Е	ЕШ	ИШ
9. Усадка, %, не более	1,5	1,5+0,35	1,0	1,5	1,87	1,5	2,0	1,5+0,35
10. Сопротивление прорыву, Н/мм (кгс/мм), не менее	17(1,7)	17(1,7)	Не нормируется					
11. Сопротивление раздиру, Н/см (кгс/см), не менее	30(3,0)	25(2,5)	То же					28,8(2,88)

Примечание Показатель по пункту 10 нормируется только для резин, применяемых в обуви прошивного метода крепления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Органолептическая оценка показателей качества пластин и деталей должна производиться в соответствии с требованиями табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Максимальная оценка, баллы	Пределы оценки, баллы	
		для продукции первой категории качества	для продукции высшей категории качества
Пластины			
Общая оценка	40	37—32	40—38
Равномерность пористости	14	13—12	14
Характер рисунка тиснения	14	13—11	14—13
Цветовое решение	12	11—9	12—11
Детали			
Общая оценка	40	37—32	40—38
Соответствие современному направлению моды по фасону	14	13—12	14
Цветовое решение	12	11—9	12—11
Точность и чистота обработки изделия	14	13—11	14—13

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 7926—75. Общая площадь пластин в партии ($мм^2$) не должна быть менее площади, рассчитанной в соответствии с их номинальными размерами. При комплектной поставке штампованных подошв и каблуков партии подбирают по цвету и оттенку.

3.2. Каждую партию пластин или деталей сопровождают документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделия, марки, цвета;

номер партии;

дату выпуска;

обозначение настоящего стандарта;

результаты проведенных испытаний или подтверждение соответствия изделий требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. По внешнему виду проверяют все пластины и детали в партии, по линейным размерам 10% пластин.

3.4. Периодические испытания по показателям: сопротивление истиранию, сопротивление прорыву, сопротивление раздиру прово-

дят не реже одного раза в квартал; по показателям: прочность склейки резины с тканью, сопротивление многократному растяжению — не реже одного раза в месяц.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. Типовые испытания изготовитель проводит при изменении рецептуры и технологии изготовления пластин и деталей.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Толщину пластин и деталей измеряют толщиномером по ГОСТ 11358—74:

подошвы — в пяточной и носочной частях;

набойки, флики и каблуки — не менее чем в двух точках;

пластины — не менее чем в четырех точках, на расстоянии не менее 25 мм от краев пластин.

Допускается толщину пластин измерять механизированным способом.

За результат испытания принимают среднее арифметическое всех измерений при условии сохранения нормы разнотолщинности соответствующей группы.

4.2. Измерение линейных размеров пластин производится по отформованному рисунку по осям симметрии ходовой поверхности.

4.3. Физико-механические испытания — по ГОСТ 7926—75.

Допускается определять условную прочность, относительное и остаточное удлинение на разрывных машинах со скоростью движения нижнего зажима (200±10) мм/мин.

В случае возникновения разногласий определение условной прочности, относительного и остаточного удлинения проводят на разрывных машинах со скоростью движения нижнего зажима (500±50) мм/мин.

4.3.1. Физико-механические испытания штампованных деталей изготовитель проводит на пластинах, из которых штампуются детали.

4.3.2. Физико-механические испытания шпальтованных пластин толщиной менее 8 мм проводят на пластинах толщиной 8—10 мм, полученных шпальтованием из блоков контролируемой партии.

4.4. Прочность склейки резины с тканью определяют по ГОСТ 7926—75, при этом, если происходит отслаивание клеевой пленки от поверхности резины при прочности менее нормы, образец считают не выдержавшим испытание. В случае, когда расслаивание происходит по резине, образец считают выдержавшим испытание. Показатель нагрузки должен быть не менее 27 (2,7) Н/см (кгс/см). При расслаивании по клеевой пленке при прочности менее нормы проводят повторные испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 25899—83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие всех выпускаемых пластин и деталей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.2. Гарантийный срок хранения — один год со дня изготовления.

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 24 05 85 Подп. в печ 06.12 85 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд л.
Тираж 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2741.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot$ кд · ср
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru