

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

САПОГИ РЕЗИНОВЫЕ ФОРМОВЫЕ, ЗАЩИЩАЮЩИЕ ОТ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ И ЖИРОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12265—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.314.33 : 006.354 Группа Л63

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

САПОГИ РЕЗИНОВЫЕ ФОРМОВЫЕ, ЗАЩИЩАЮЩИЕ ОТ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ И ЖИРОВ

Технические условия

ГОСТ 12265—78

Moulded rubber safety boots from petroleum, petroleum products and fats
Specifications

ОКП 25 9533 3301, ОКП 25 9536 3201

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на формовые резиновые сапоги (далее — сапоги), предназначенные для защиты ног от воды, нефти, нефтепродуктов, нефтяных масел и жиров, а также от скольжения по замасленной, зажиренной поверхности (при наличии противоскользящего рифа).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сапоги изготовляют следующих размеров:
женские — 225, 232, 240, 247, 255, 262, 270;
мужские — 247, 255, 262, 270, 277, 285, 292, 300, 307.

Примечания:
1. Средний размер мужских сапог — 277, женских — 247.
2. По заказу потребителей допускается изготовлять сапоги следующих размеров: женские — 217, мужские — 240, 315 и выше.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Ширина голенища, высота сапог и масса полупары сапог должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 1.

1.3. Толщина сапог в местах замеров должна соответствовать указанной в табл. 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989

Таблица 1

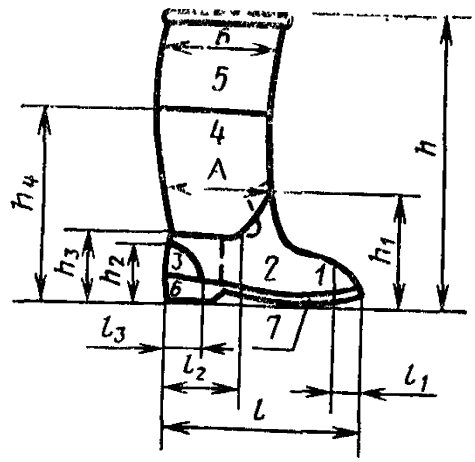
Мужские сапоги					Женские сапоги				
Размер сапог	Ширина, мм, не менее: низ голенища А	Ширина, мм, не менее: верх голенища Б	Высота, мм, не менее	Масса полупары сапог, г, не более	Размер сапог	Ширина, мм, не менее: низ голенища А	Ширина, мм, не менее: верх голенища Б	Высота, мм, не менее	Масса полупары сапог, г, не более
247	171	200	360	880	225	153	188	320	630
255	174	203	368	905	232	156	191	325	650
262	177	206	375	930	240	159	194	330	670
270	180	209	383	955	247	162	197	335	690
277	183	212	390	970	255	165	200	340	705
285	186	215	398	985	262	168	203	345	720
292	189	218	405	1000	270	171	206	350	735
300	192	221	413	1015	—	—	—	—	—
307	195	224	420	1030	—	—	—	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Таблица 2

Зона измерения	Толщина сапог, мм, не менее: мужских	Толщина сапог, мм, не менее: женских
Носковая часть *1*	2,5	2,5
Передовая часть *2*	2,0	2,0
Задниковая часть (у каблука) *3*	3,5	3,5
Нижняя часть голенища *4*	1,5	1,5
Верхняя часть голенища *5*	1,3	1,3
Каблук вместе с подошвой (с рифом) *6*	22	17
Подошва в подметочной части (с рифом) *7*	8	6

(Измененная редакция, Изм. № 2).



l_1=16%l; l_2=41%l; l_3=20%l;
для мужских сапог: h_1=42%h; h_2=20%h, h_3=24%h; h_4=54%h;
для женских сапог: h_1=39%h; h_2=18%h; h_3=22%h; h_4=50%h

Черт. 1

Черт. 2. **(Исключен, Изм. № 2).**

1.4. Внутренние размеры сапог определяются колодками, параметры которых установлены в паспорте на колодку.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.5. Размерный ассортимент сапог согласовывают с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сапоги должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологии и образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Сапоги должны состоять из резинового верха, внутренней текстильной подкладки и резиновой рифленой подошвы с каблуком. Сапоги должны быть с вкладной утепляющей стелькой.

2.3. Для изготовления сапог применяют следующие текстильные материалы:

трубку трикотажную хлопчатобумажную ластичного переплетения по ОСТ 17—313—83 — для подкладки;

войлок натуральный толщиной (5±1) мм по ОСТ 17—202—77, ТУ 17 РСФСР 35—75—75—78 для вкладной стельки.

Примечание. Допускается применять другие материалы, качеством не ниже указанных.

2.4. Сапоги в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.103—83 имеют следующие обозначения:

Нсмж — защищающие от нефти, нефтепродуктов, масел и жиров;

НсмжСж — защищающие дополнительно от скольжения по зажиренным поверхностям.

2.5. Резины, применяемые для изготовления сапог, по физико-механическим показателям должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для сапог		Метод испытания
	Верх	Подошва	
1. Условная прочность, МПа (кгс/см²), не менее	8,0(80)	8,0(80)	По ГОСТ 270—75
2. Относительное удлинение, %, не менее	300	260	По ГОСТ 270—75
3. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более	30	30	По ГОСТ 270—75
4. Истираемость, м³/ТДж (см³/кВт·ч), не более	—	190(650)	По ГОСТ 426—77

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для сапог		Метод испытания
	Верх	Подошва	
5. Изменение объема образца после воздействия смеси эталонного изооктана (2,2,4-триметилпентан) и толуола в соотношении 7 : 3, %, не более	100	100	По ГОСТ 9.030—74
6. Изменение условной прочности после старения в воздухе при (70±1)°С в течение 168 ч, %*	—	±20	По ИСО 2023—73
7. Изменение относительного удлинения после старения в воздухе при (70±1)°С в течение 168 ч, %*	—	от +10 до —30	По ИСО 2023—73
8. Прочность на изгиб после термического старения при (100±1)°С в течение 24 ч, циклы, не менее*	75000	—	По ИСО 2023—73

* *Нормы вводятся с 01.01.92. Определение обязательно.*

2.6. Средний срок службы сапог — 12 мес.

2.7. Сапоги должны быть водонепроницаемыми.

2.8. В сапогах не допускаются механические повреждения, отставание подкладки от резины, разрыв подкладки, запрессованные складки на подкладке по линии подъема в зоне 2 на расстоянии $l—l_2$ и в зоне 1, черт. 1, выступание серы на поверхности сапог.

2.9. Показатели внешнего вида сапог не должны превышать значений, приведенных в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Значение
1. *Пузыри в резине (кроме носковой части)*, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см²	0,8
2. Пузыри и местные возвышения на внутренней поверхности следа высотой, см, не более	0,5
3. Углубления на поверхности резины (кроме передовой части на расстоянии $l—l_2$, черт. 1), не более	
глубиной	$\frac{1}{4}$ толщины резины
сумма произведений наибольшей длины и ширины, см²	4,0
4. Недопрессовка рифов подошвы, не более: глубиной, мм	2,0

Продолжение табл. 4

Наименование показателя	Значение
сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$	4,0
5. Местные возвышения на поверхности резинового верха, в том числе от починки, мм, не более:	
высотой	1,0
сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$	3,0
6. Укорачивание подкладки сапог, мм, не более	10,0
7. Закручивание подкладки по борту сапога	Допускается
8. Миграция антиозонантов и восков на поверхности резины	Допускается
9. Выпрессовки по линии разъема пресс-форм высотой, мм, не более:	
1 мм	Допускаются 10% от общей длины при единичной длине не более 10 мм
2 мм	
10. Несовмещение оттиска по линии смыкания полуформ при повторной вулканизации с оттиском от основной вулканизации, мм, не более	4,0
11. Расхождение по ширине бордюра в полупаре, мм, не более	3,0

Примечание. Допускаемые отклонения по внешнему виду не должны быть сосредоточены в одном месте и на одном сапоге не должно быть более трех отклонений.

2.10. На каждом сапоге оттиском должны быть нанесены следующие данные:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

год и квартал изготовления (год — две последние арабские цифры, квартал — точками);

размер изделия;

артикул, условное обозначение;

обозначение настоящего стандарта.

Допускается наносить артикул, условное обозначение и обозначение настоящего стандарта несмываемой краской на подкладке сапог.

2.11. Упаковка — по ОСТ 38.06371—84.

3. ПРИЕМКА

3.1. Сапоги принимают партиями. За партию принимают количество пар одного наименования и артикула, одновременно предъя-

вляемое к приемке и сопровождаемое одним документом о качестве.

3.2. Порядок и планы проведения контроля качества сапог приведены в табл. 5.

Таблица 5

Наименование показателя	Номер пункта настоящего стандарта	Испытания		
		приемо-сдаточные	периодические	типовые
1. Внешний вид, маркировка сапог	2.9; 2.10; 2.11; 4.1	100% по ОСТ 38.06—442—87	—	—
2. Высота сапог	1.2; 4.2	—	1 раз в 6 месяцев на одной паре каждого размера	—
3. Ширина голенища	1.2; 4.3	—	То же	—
4. Толщина сапог	1.3; 4.4	—	1 раз в 2 недели на 2-х парах любого размера	
5. Масса сапог	2.8; 4.9	—	1 раз в месяц на 2-х парах каждого размера	—
6. Водонепроницаемость сапог	2.7; 4.5	—	—	При замене оснастки, изменении рецептуры и технологии
7. Условная прочность, относительное удлинение и относительная остаточная деформация образца	2.5; 4.6	—	1 раз в неделю, не менее, чем на 2-х закладках резиновой смеси	—
8. Истираемость	2.5; 4.7	—	1 раз в неделю на образцах, вырубленных из подошвы сапога	—
9. Изменение объема образца после воздействия смеси эталонного изооктана и толуола в соотношении 7 : 3	2.5; 4.8	—	1 раз в 2 недели на образцах, вырубленных из изделия	—
10. Упаковка сапог	2.12		3 ящика в сутки	—
11. Маркировка тары			То же	—

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид сапог (пп. 2.9 и 2.10) определяют визуально по ОСТ 38.06442—87.

4.2. Высоту сапог определяют на готовом изделии штангенрейсмассом по ГОСТ 164—80.

Высоту сапог снаружи определяют по шкале штангенрейсмасса с точностью до 1,0 мм. Для этого сапог устанавливают на гладкую горизонтальную поверхность. К точке верхнего края сапога, расположенной на средней задней вертикальной линии, подводят ножку штангенрейсмасса.

4.3. Ширину голенища сапога (п. 1.2) определяют на готовом изделии металлической рулеткой по ГОСТ 7502—89 с точностью до 1,0 мм.

Ширину голенища сапога определяют, измеряя длину окружности, условно проведенной по внешней поверхности голенища параллельно плоскости, на которой установлен сапог.

За результат определения ширины голенища сапога принимают половину полученной длины окружности. Ширину верха голенища сапога (*Б*) измеряют на расстоянии 20,0 мм от верхнего края сапога.

Ширину низа голенища (*А*) измеряют в соответствии с чертежом.

4.4. Толщину сапог (п. 1.3) определяют на готовом изделии толщиномером по ГОСТ 11358—89 с ценой деления 0,1 мм и диаметром измерительной поверхности 10 мм, штангенрейсмассом по ГОСТ 164—80 и измерительной линейкой по ГОСТ 427—75.

Для определения толщины каблука с подошвой сапог устанавливают на гладкую горизонтальную поверхность. Внутрь сапога вертикально вставляют линейку так, чтобы нулевым концом она касалась следа на расстоянии 10—15 мм от его контура в пяточной части. К точке верхнего края сапога, расположенной на средней задней вертикальной линии, подводят измерительную ножку штангенрейсмасса. Деление на линейке, расположенное на пересечении с нижней гранью измерительной ножки штангенрейсмасса, определяет высоту внутри сапога. По шкале штангенрейсмасса определяют высоту сапог снаружи.

Толщину каблука с подошвой определяют по разности высот снаружи и внутри сапога. Одновременно с определением высоты сапог снаружи делают разметку зон измерения (см. чертеж).

Для определения толщины сапог разрезают по задней линии голенища (оттиску от смыкания полуформ), а затем по контуру подошвы.

Толщину сапог измеряют толщиномером в трех точках каждой зоны измерения.

За результат определения принимают среднее арифметическое трех измерений для каждой зоны измерения.

4.5. Для определения водопроницаемости сапог верх сапога герметизируется и в него подается воздух под давлением (15^{+1}_{0}) кН/м [($0{,}15^{+0{,}01}_{0}$) кгс/см²]. Затем сапог погружают в воду так, чтобы расстояние между поверхностью воды и верхним краем сапога составляло (65±10) мм. Отсутствие пузырьков воздуха характеризует водонепроницаемость сапога.

4.6. Условную прочность, относительное удлинение и относительную остаточную деформацию образца после разрыва резины, применяемой для изготовления сапог, определяют по ГОСТ 269—66 и ГОСТ 270—75 (образцы типа 1 толщиной (2±0,3) мм, свулканизованные в оптимуме вулканизации).

4.7. Истираемость резины (п. 2.5) определяют по ГОСТ 426—77 при нормальной силе 16Н (1,6 кгс) на образцах, вырубленных из подошвы готового изделия.

4.8. Изменение объема образца (п. 2.5) после воздействия на него смеси эталонного изооктана по ГОСТ 13199—88 и толуола по ГОСТ 5789—78 в соотношении 7:3 по объему в течение (70±2) ч при температуре (20±2)°С или (23±2)°С или (27±2)°С определяют по ГОСТ 9.030—74 на образцах, заготовленных из готового изделия.

4.9. Массу сапог (п. 2.8) определяют взвешиванием на весах по ГОСТ 23676—79 с ценой деления не более 5,0 г и наибольшим пределом взвешивания не более 10 кг.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортная маркировка, транспортирование и хранение — по ОСТ 38.06371—84.

Разд. 2—5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Трещалов, канд. техн. наук; **И. М. Котлярский**; **В. С. Альтзицер**, канд. техн. наук; **Л. М. Корнева**, канд. хим. наук; **А. С. Мельников**; **А. Г. Черненко**, канд. техн. наук; **Н. В. Захаренко**, канд. хим. наук; **Ж. С. Суздальницкая**, канд. хим. наук; **Н. Н. Евгранова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30.03.78 № 888

3. Периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт соответствует ИСО 2023 и ИСО 2025

5. ВЗАМЕН ГОСТ 12265—66

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.030—74	4.8
ГОСТ 12.4.103—83	2.4
ГОСТ 164—80	4.2, 4.4
ГОСТ 269—66	4.6
ГОСТ 270—75	4.6
ГОСТ 426—77	4.7
ГОСТ 427—75	4.2, 4.4
ГОСТ 5789—78	4.8
ГОСТ 7502—89	4.3
ГОСТ 11358—89	4.4
ГОСТ 13199—88	4.8
ГОСТ 23676—79	4.9
ГОСТ 25706—83	4.1
ОСТ 38.06371—84	2.12, 5.1
ОСТ 38.06442—87	3.2
ОСТ 17—202—77	2.3
ОСТ 17—313—83	2.3
ТУ 17 РСФСР 35—75—75—78	2.3

7. Срок действия продлен до 01.01.95 Постановлением Госстандарта СССР от 27.06.89 № 2040

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1989 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г. (ИУС 4—84, 11—89).

Группа Л63

Изменение № 3 ГОСТ 12265—78 Сапоги резиновые формовые, защищающие от нефти, нефтепродуктов и жиров. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.12.91 № 1876

Дата введения 01.06.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Все требования стандарта, за исключением п. 2.9, являются обязательными, а требования п. 2.9 — рекомендуемыми».

Пункт 2.5. Таблица 3. Показатели 6—8 и соответствующие нормы исключить.

Пункты 4.2, 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 164—80 на ГОСТ 164—90.

(ИУС № 3 1992 г.)

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 30.08.89 Подп. в печ. 24.11.89 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,60 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1936.

gost.e-ecolog.ru