

ДОПОЛНЕНИЕ К ГОСУДАРСТВЕННОМУ СТАНДАРТУ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛ ПЕРЕПЛЕТНЫЙ

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ СЛИПАНИЯ И ТЕРМОСЛИПАНИЯ

ГОСТ 10719—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.865.2.001.4 : 006.354 Группа М09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛ ПЕРЕПЛЕТНЫЙ

Методы определения слипания и термослипания

Binding material. Method for the determination of adhesion and thermoadhesion

ГОСТ 10719—75*

Взамен ГОСТ 10719—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 ноября 1975 г. № 3144 срок введения установлен

с 01.01 1977 г.

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен

до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на переплетный материал с пленочным покрытием и устанавливает методы определения слипания и термослипания.

Метод определения слипания заключается в определении силы слипания, возникающей в результате контакта лицевых поверхностей переплетного материала при заданных температуре, давлении и времени.

Метод определения термослипания заключается в определении силы слипания, возникающей в результате контакта лицевых поверхностей переплетного материала при повышенной температуре и заданных давлении и времени.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

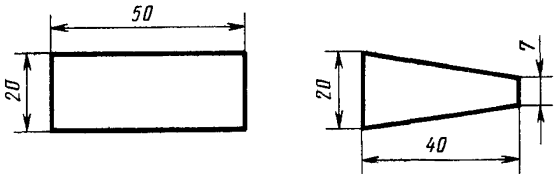
1.1. От рулона переплетного материала отрезают кусок, из которого на расстоянии не менее 50 мм от кромки вырубают образцы.

Форма и размеры образцов указаны на черт. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание июль 1981 г. с изменением № 1, утвержденным в июле 1981 г. (ИУС 10—1981 г.).*

© Издательство стандартов, 1982



Черт 1

Для каждого испытания должно быть взято десять образцов: пять в виде прямоугольных полосок, пять — в виде равнобедренных трапеций.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Образцы должны быть заготовлены так, чтобы длинная сторона полоски и высота трапециеобразного образца совпадали с продольным направлением материала.

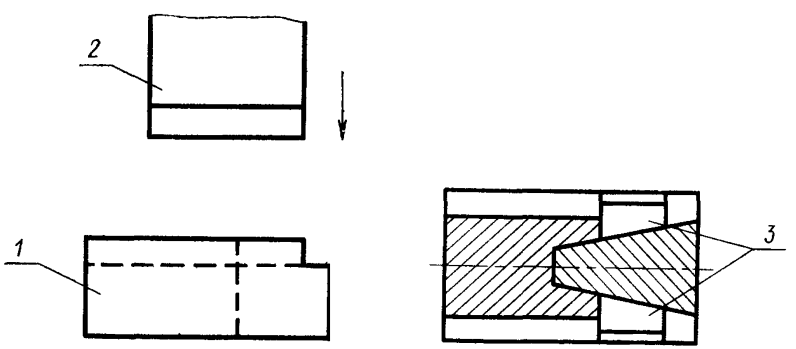
1.3. (Исключен, Изм. № 1).

1.4. Образцы не должны иметь пороков.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытания применяют:

Прибор типа ПЛТМ, схема основной части которого приведена на черт. 2.



Черт. 2

Основными частями прибора является матрица *1* и пуансон *2* (черт. 2*а*). О одной стороны матрицы укреплены ограничители *3*, обеспечивающие заданную площадь контакта образцов (черт. 2*б*).

В матрице и пуансоне имеются электронагреватели. Температура нагрева задается и регулируется с помощью терморегулирующего устройства.

Необходимое давление при контактировании образцов создается механизмом нагружения.

Прибор должен отвечать следующим требованиям:

конструкция прибора должна быть рассчитана на усилия сжатия до 2450 Н (250 кгс);

пресс-форма должна обеспечивать нагрев от 30 до 120°С;

отклонения температуры от заданной в стабильном режиме не должны быть более ±2° при 100°С и ±1° при 30°С;

рабочие поверхности пресс-формы должны быть отшлифованными, строго параллельными и плотно прилегать одна к другой по всей рабочей поверхности;

должно быть обеспечено постоянство площади контакта образцов;

закладка и выемка образцов из пресс-формы не должны вызывать затруднений;

сближение матрицы и пуансона должно происходить плавно, без заклинивания и трения;

разрывную машину, обеспечивающую скорость движения нижнего зажима 100±10 мм/мин; шкала нагрузок машины должна соответствовать ГОСТ 7762—74, разд. 2;

приспособление с грузами для выдержки сконтактированных образцов или стеклянные пластинки размером не менее 30×80 мм, обеспечивающие равномерное давление на место контакта образцов;

общее давление груза на образец должно быть 1,00±0,01 кг;

ножи штанцевые с отклонениями линейных размеров не более 0,5 мм, обеспечивающие качественное вырубание образцов;

эксикатор по ГОСТ 6371—73;

секундомер по ГОСТ 5072—79;

картон переплетный марок А, Б, Г по ГОСТ 7950—77 размером не менее 20×30 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СЛИПАНИЯ

3.1. Подготовка к испытанию

3.1.1. Перед испытанием образцы и полоски картона кондиционируют. Для этого их выдерживают в лабораторных помещениях, специальных камерах или эксикаторах не менее 24 ч при относительной влажности воздуха 65±5% и температуре 20±3°С.

При отсутствии в лабораторном помещении стандартной влажности образцы и полоски картона помещают в эксикатор, обеспе-

чивающий необходимые условия, и вынимают их непосредственно перед испытанием.

3.1.2. Образцы переплетного материала выдерживают при 100%-ной относительной влажности воздуха на сетке эксикатора лицевой стороной вверх в течение 30 мин.

3.1.3. Матрицу и пуансон прибора нагревают до температуры 30±1°С. Допускается другая температура в зависимости от вида покрытия и назначения материала, что должно быть указано в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Проведение испытания

3.2.1. Образцы помещают в матрицу прибора лицевыми покрытиями друг к другу так, чтобы прямоугольный образец находился внизу, при этом площадь контакта должна быть равна 2,0±0,2 см².

3.2.2. Образцы подвергают сжатию при нагрузке 1960±49 Н (200±5 кгс) в течение 1 мин.

3.2.3. Образцы вынимают из прибора без нарушения контакта и помещают между полосками картона в приспособление для выдержки образцов или между стеклянными пластинками под груз на время не менее 6 ч при температуре 18—25°С.

3.2.2, 3.2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.4. Образцы освобождают из-под груза и закрепляют в зажимах разрывной машины без нарушения сконтактированных поверхностей.

3.2.5. Включают разрывную машину и определяют нагрузку, необходимую для сдвига поверхностей при скорости движения нижнего зажима 100±10 мм/мин.

4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕРМОСЛИПАНИЯ

4.1. Подготовка к испытанию

4.1.1. Образцы кондиционируют, как указано в п. 3.1.1.

4.1.2. Матрицу и пуансон прибора нагревают до температуры 100±2°С. Допускается другая температура в зависимости от вида покрытия и назначения материала, если это указано в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Проведение испытания

4.2.1. Образцы контактируют, как указано в п. 3.2.1.

4.2.2. Образцы подвергают сжатию при нагрузке 1960±49 Н (200±5 кгс) в течение 10 с.

4.2.3. Образцы вынимают из прибора без нарушения контакта и помещают между полосками картона в приспособление для выдержки образцов или между стеклянными пластинками под груз на 20 мин при температуре 18—25°С.

4.2.2, 4.2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2.4. Определение нагрузки, необходимой для сдвига поверхностей, производят, как указано в пп. 3.2 4 и 3.2.5.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Слипание и термослипание (A) в Н/см^2 (кгс/см^2) вычисляют по формуле

$$A = \frac{P}{S},$$

где P — нагрузка при сдвиге поверхностей, Н (кгс);

S — площадь контакта образцов, см^2.

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти параллельных определений, округленное до 1 Н/см^2 (0,1 кгс/см^2).

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 10719—75 Материал переплетный. Методы определения слипания и термослипания

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.86 № 1655 срок введения установлен

с 01.12.86

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 8722.
Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 6371—73 на ГОСТ 25336—82.
Пункты 5.1, 5.2. Заменить единицу: Н/см^2 на кПа.

(ИУС № 9 1986 г.)

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 08 04 82 Подп в печ 03 06 82 0,5 п л 0,27 уч-изд л Тир 6000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул Миндауго, 12/14 Зак 1989

gost.e-ecolog.ru