ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБУВЬ.
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ КРЕПЛЕНИЯ ПОДОШВ В НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ

ГОСТ 10241—62

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.3.001.4(083.74) Группа М19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБУВЬ. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ КРЕПЛЕНИЯ ПОДОШВ В НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ

Footwear. Method for the determination of attaching soles in toes of cemented and vulcanized footwear

ГОСТ 10241—62

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 19 сентября 1962 г. Срок введения установлен с 01.01. 1963 г.

Проверен в 1973 г. Срок действия ограничен до 01.01. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт распространяется на кожаную, из заменителей кожи, текстильную и комбинированную обувь всех видов и назначений и устанавливает метод определения прочности крепления подошв в носочной части клеевой обуви и обуви горячей вулканизации.

А. ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИБОРЫ

1. Обувь испытывают на разрывной машине со специальным устройством (черт. 1), состоящим из приспособления *1* для установки колодки с обувью и зажима *7* для укрепления края носочной части подошвы.

Приспособление *1* укрепляют в штоке разрывной машины вместо нижних зажимов при помощи втулки *13*. Стержень *3* приспособления, на который при испытании надевают втулку колодки, может перемещаться в вертикальном направлении. Стержень *2*, в отверстии которого перемещается стержень *3*, входит в трубку приспособления и может перемещаться в горизонтальном направлении. Винты *4* предназначены для закрепления стержней *2* и *3* при установке носочной части подошвы обуви в горизонтальном положении. Для закрепления носочной части обуви, помещаемой на резиновую подушку *12*, служат винт *6*.

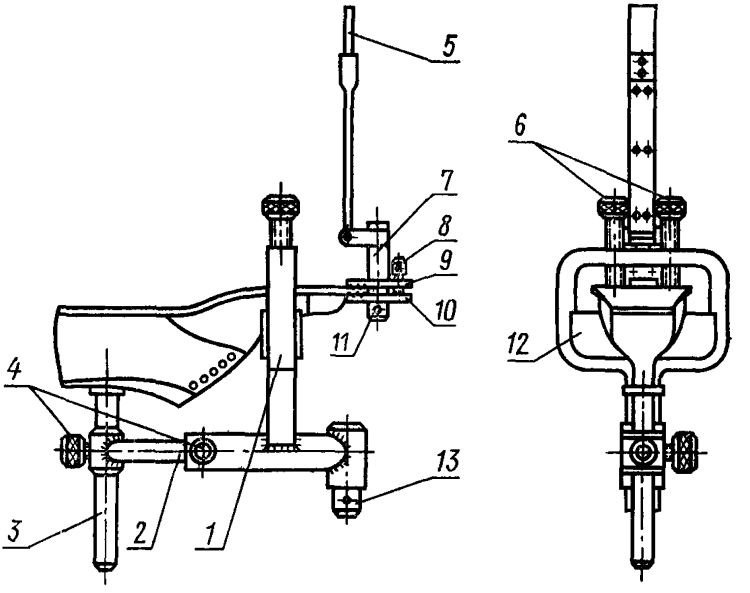
Зажим *7* укреплен на ленте *5*, закрепляемой в верхних зажимах разрывной машины. Зажим *7* состоит из жестко закрепленной

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Август 1977 г.

© Издательство стандартов, 1978

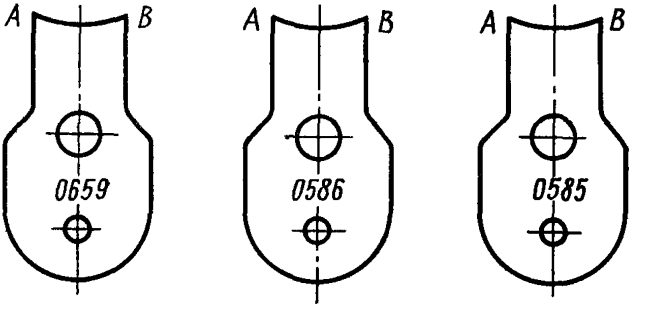
верхней пластины *9* и съемной нижней пластины *10*. Винт *11* прикрепляет нижнюю пластину и зажимает край носочной части подошвы между пластинами *9* и *10*. Винт *8* является упором при установке пластины *10* параллельно пластине *9*.



Черт. 1

Прибор снабжен набором съемных пластин *10*, отличающихся контуром *AB* поверхности, прилегающей к носочной части обуви, с целью обеспечения надежного закрепления края подошвы в зависимости от формы носочной части применяемых фасонов колодок (черт. 2).

Края пластин *9* и *10* имеют острую, мелкую нарезку, а край пластины *10* скошен.



Черт. 2

Предельная нагрузка разрывной машины по шкале не должна превышать нагрузку отрыва более, чем в 10 раз. Скорость движения нижних зажимов должна быть равна 100 мм/мин. Испытание следует производить при поднятых собачках грузового рычага.

Б. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Для проведения испытания отбирают пробу в соответствии с ГОСТ 9289—59*.

3. Испытание следует производить не ранее чем через 24 ч после приклеивания подошв, в течение которых готовая обувь должна быть выдержана при относительной влажности 65±5% и температуре 20±3°С.

4. Каждую испытуемую полупару обуви маркируют порядковым номером на ходовой поверхности подошвы. Если насочный участок низа прикреплен дополнительно гвоздями, они должны быть удалены.

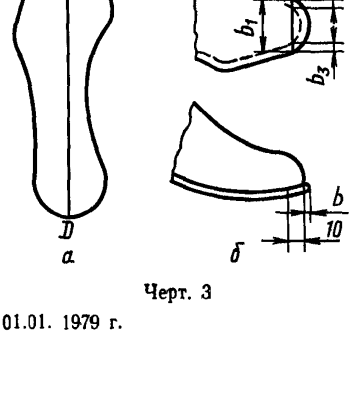
5. Испытуемую обувь размечают:

а) через наиболее выступающие точки носочной и пяточной частей ходовой стороны подошвы проводят продольную линию *CD* восковым карандашом или мелом (черт. 3*а*);

б) в точке *C* измеряют ширину полочки от фрезеровки *b* (открытый край подошвы) линейкой с точностью до 0,5 мм (черт. 3*б*);

в) на линии *CD*, на расстоянии равном $b+10$ мм, намечают точку, через которую проводят линию *EF*, перпендикулярную продольной линии *CD* и концы ее продолжают на урез;

г) по линии *EF* измеряют ширину подошвы b_1 с точностью до 0,5 мм (черт. 3*б*);



Черт. 3

* Действует до 01.01. 1979 г.

д) в точках E и F измеряют ширину полочки от фрезеровки b_2 и b_3 (открытый край подошвы) линейкой с точностью до 0,5 мм (черт. 3б).

6. Размеченную полупару обуви надевают на колодку, имеющую втулку.

В. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

7. Колодку с обувью надевают на стержень *3* прибора (черт. 1), обувь укладывают на резиновой подушке *12* таж, чтобы носочная часть подошвы занимала горизонтальное положение. Расстояние между краем носочной части обуви и прибором устанавливают равным 50 мм. Обувь устанавливают по высоте и на данном расстоянии от зажима *7* путем соответствующего перемещения стержней *2* и *3*. Установленную обувь закрепляют винтами *6*.

8. Из прилагаемого к прибору набора пластин подбирают одну с контуром, соответствующим форме носочной части фасона колодки испытуемой обуви, и укрепляют ее в зажиме прибора винтом *11*.

Край носочной части подошвы располагают между пластинами *9* и *10* и в таком положении плотно закрепляют винтом *11*, сохраняя при этом параллельность пластин *9* и *10* с помощью винта *8*.

9. При включении разрывной машины приспособление *1* вместе с колодкой и обувью начинает опускаться. Отслаивание подошвы продолжают до момента достижения линией отрыва отметок на урезе подошвы, являющихся продолжением линии EF.

10. При проведении испытания наблюдают за характером расслаивания (происходит ли расслаивание по клеевой пленке, по затяжной кромке заготовки или по материалу подошвы).

11. В момент совпадения линии отрыва подошвы с линией EF по шкале разрывной машины устанавливают нагрузку с точностью до 0,1 кгс.

Сопротивление отрыву в кгс/см (σ) рассчитывают по формуле

$$\sigma = \frac{P}{b_1 - (b_2 + b_3)},$$

где P — нагрузка отрыва в носочной части подошвы в кгс;

b_1 — ширина подошвы по линии EF в см;

b_2 и b_3 — ширина открытого края подошвы в точках E и F.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ФОРМА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРИ ОПРЕДЕЛЕНИИ ПРОЧНОСТИ КРЕПЛЕНИЯ НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ПОДОШВЫ ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ

Дата отбора пробы	Номера пары	Полупара	Характеристика обуви				Способ крепления	Материал верха обуви	Подошва обуви			Наименование клея	Ширина открытого края подошвы в см			Ширина подошвы по линии EF b_1 в см	Нагрузка отрыва носочной части подошвы в кгс	Сопротивление отрыву носочной части подошвы в кгс/см	Характер расслаивания
			Вид	Род	Фасон колодки	Размер			Материал	Твердость резины или условный модуль упругости кожи	Толщина в мм		b	b_2	b_3				

Примечания

1 Толщину подошвы и твердость резины определяют на оторванном крае подошвы после проведения испытания

2 Модуль упругости кожи устанавливают по результатам анализа кожи, применяемой при пошиве обуви.

Изменение № 1 ГОСТ 10241—62 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в носочной части обуви клеевой и горячей вулканизации

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.88 № 234

Дата введения 01.08.88

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на обувь из кожи, искусственной и синтетической кожи, текстильных материалов и с комбинированным верхом и устанавливает метод определения прочности крепления подошв в носочной части клеевой обуви и обуви горячей вулканизации».

(Продолжение см. с. 270)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10241—62)

Раздел А. Наименование изложить в новой редакции: **«А. Аппаратура».**

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 9289—59 на ГОСТ 9289—78.

Пункт 5. Подпункты *б, г, д.* Заменить слова: «с точностью до» на «с погрешностью не более».

Пункт 11. Второй абзац. Заменить слово: «рассчитывают» на «вычисляют»; заменить единицу: кгс на Н (3 раза).

Приложение. Таблица. Заменить единицу: кгс на Н (2 раза).

(ИУС № 5 1988 г.)

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Сдано в наб. 05.12 77. Подп. в печ. 14.02.78. 0,5 п. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 4000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 202

gost.e-ecolog.ru