

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

OYOQ KIIYIMLAR - ICHKI POYABZALLAR UCHUN SINOV USULLARI -
DELAMINATSIYA QARSHILIGI
(ISO 20866:2018, IDT)

Rasmiy nashr

O'zbekiston standartlar instituti

Toshkent

So‘z boshi

1. O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan QABUL QILISHGA TAQDIM ETILDI.
2. O‘zbekiston standartlar institutining 2024 yil 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI VA AMALGA KIRITILDI.
3. Ushbu standart ISO 20866:2018 “Footwear - Test methods for insoles - Delamination resistance” xalqaro standartiga aynan o‘xshash.
4. DASTLABKI AMALGA KIRITILISHI

Ushbu standart va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida amalga kiritish haqidagi axborot Standartlashtirish bo‘yicha milliy organning rasmiy veb-saytlari va standartlarning yillik axborot ko‘rsatkichlarida qayd etiladi. Ushbu standartni qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi muvofiq axborot Standartlashtirish bo‘yicha milliy organning rasmiy veb-saytlari va standartlarning yillik axborot ko‘rsatkichlarida qayd etiladi.

Ushbu standartni O‘zbekiston Respublikasi hududida rasmiy chop etish mutlaq huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli

Muqaddima

ISO (Xalqaro standartlashtirish tashkiloti) - milliy standartlar organlarining (ISO a’zolari) butun dunyo federatsiyasi. Xalqaro standartlarni tayyorlash bo’yicha ishlar odatda ISO texnik qo‘mitalari orqali amalga oshiriladi. Texnik qo‘mita tashkil etilgan mavzudan manfaatdor bo‘lgan har bir a’zo organ ushbu qo‘mitada vakillik qilish huquqiga ega. Ishda ISO bilan hamkorlikda xalqaro tashkilotlar, davlat va nodavlat tashkilotlar ham ishtirok etmoqda.

Ushbu hujjatni ishlab chiqishda qo‘llaniladigan protseduralar va uni keyingi ta’mirlash uchun mo‘ljallangan protseduralar ISO/IEC Direktivasining 1-qismida tasvirlangan. Xususan, har xil turdagi ISO hujjatlari uchun zarur bo‘lgan turli tasdiqlash mezonlariga e’tibor qaratish lozim. Ushbu hujjat ISO/IEC direktivalarining 2-qismining tahrir qoidalariga muvofiq ishlab chiqilgan (qarang: www.iso.org/directives).

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo‘lishi mumkinligiga e’tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas. Hujjatni ishlab chiqish jarayonida aniqlangan har qanday patent huquqlarining tafsilotlari Kirish va/yoki olingan patent deklaratsiyasining ISO ro‘yxatida bo‘ladi. (qarang: www.iso.org/directives).

Ushbu hujjatda foydalanilgan har qanday savdo nomi foydalanuvchilarga qulaylik uchun berilgan ma’lumot bo‘lib, tasdiqni tashkil etmaydi.

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog‘liq ISO maxsus atamaları va iboralarining ma’nosi, shuningdek, ISOning Jahon Savdo Tashkilotining (JST) Savdodagi Texnik To‘siqlar (TBT) tamoyillariga sodiqligi to‘g‘risida ma’lumot olish uchun qarang. quyidagi URL: www.iso.org/iso/foreword.html.

Ushbu hujjat ISO/TC 216, Oyoq kiyimlari texnik qo‘mitasi tomonidan tayyorlangan.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko‘rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 20866:2001) bekor qiladi va almashtiradi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**OYOQ KIIYIMLAR - ICHKI POYABZALLAR UCHUN SINOV USULLARI -
DELAMINATSIYA QARSHILIGI**

**ОБУВЬ. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ СТЕЛЕК. УСТОЙЧИВОСТЬ К
РАССЛОЕНИЮ.**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR INSOLES —
DELAMINATION RESISTANCE**

Amalga kirish sanasi 15.09.2024y.

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu milliy standart materialdan qat'i nazar, ichki taglikning delaminatsiyaga chidamliligini aniqlash uchun sinov usulini belgilaydi.

2 Standartga havolalar

Quyidagi hujjatlar matnda shunday atalgan, ularning bir qismi yoki barcha mazmuni ushbu hujjat talablarini tashkil qiladi. Sana ko'rsatilgan havolalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Sana ko'rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan hujjatning so'nggi nashri (shu jumladan har qanday tuzatishlar) qo'llaniladi.

ISO 5893, Kauchuk va plastmassani sinovdan o'tkazish uskunasi - Cho'zilish, egilish va siqish turlari (doimiy harakat tezligi) - Spetsifikatsiya

ISO 17709 Poyafzal - Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va tozalash muddati

ISO 18454 Poyafzal - Poyafzal va poyafzal komponentlarini konditsionerlash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu hujjatning maqsadlari uchun quyidagi atamalar va ta'riflar qo'llaniladi.

ISO va IEC quyidagi manzillarda standartlashtirishda foydalanish uchun terminologik ma'lumotlar bazasini saqlaydi:

- ISO Onlayn ko'rish platformasi: <https://www.iso.org/obp> manzilida mavjud

- IEC Electropedia: <http://www.electropedia.org/> saytida mavjud

3.1 Delaminatsiyaga qarshilik

taglik materialining ichki tuzilishini ajratish uchun zarur bo'lgan maydon birligi uchun kuch

4 Uskunalar va materiallar

Quyidagi asbob va materiallardan foydalanish kerak.

4.1 Chiziqni sinash mashinasi (dinamometr) ISO 5893 talablariga javob berishi kerak, B darajasiga to'g'ri keladigan aniqlik, $25 \text{ mm/min} \pm 5 \text{ mm/min}$ doimiy harakat tezligi.

4.2 Har bir silindrning diametri $38,92 \text{ mm} \pm 0,02 \text{ mm}$ bo'lgan juft qattiq silindrlar, valentlikni sinovdan o'tkazish mashinasiga biriktirish uchun shartlar. Silindrlarning oxirgi yuzlari o'z o'qlariga to'g'ri burchak ostida bo'lishi kerak. Silindrlar kuchlanishni tekshirish mashinasiga o'rnatilishi kerak, shunda harakat chizig'i ikkita silindrning o'qi orqali o'tadi. Har bir sinov qismi uchun bir juft silindr talab qilinadi.

4.3 Ichki diametrlari $39,00 \text{ mm} \pm 0,03 \text{ mm}$ bo'lgan bo'yinbog'lar, yig'ish paytida silindrlar va sinov qismlarini koaksial holatda saqlash uchun.

Diametri $38,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ bo'lgan aylanma sinov qismini kesish uchun aylanma pichoq. Pichoqning ichki yuzasi kesish qirig'idan taxminan 5° vertikal tomonga qarab tashqi tomonga burilgan holda bo'lishi kerak, shunda sinov nusxasi kesilganda, u sinov nusxasining qirig'iga zarar yetkazmasdan pichoq orqali o'tadi.

4.5 Press yoki shunga o'xshash moslama, silindrlar va sinov qismlari to'plamiga $5,00 \text{ kN} \pm 0,25 \text{ kN}$ kuch ishlatishga qodir.

4.6 $0,1 \text{ mm}$ aniqlik bilan o'lchashga qodir Vernier kalibrlari.

4.7 Polimerli yopishqoq, erituvchi asosidagi, xloropren kauchuk turi.

Izoh Tegishli yopishtiruvchi moddalar ko'pchilik xloroprenli kauchuk taglik yopishtiruvchi va uy xo'jaligida foydalanish uchun sotiladigan xloropren kauchuk zarba yopishtiruvchi moddalardir.

4.8 Distillangan suv.

5 Namuna olish va konditsionerlash

4.4-bandda tasvirlangan dumaloq pichoqni ishlatib, poyafzal tagligidan, kesilgan taglikdan yoki taqdim etilgan komponentdan diametri $38,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ bo'lgan uchta sinov qismini kesib oling.

Agar sinov bo'laklari poyabzal tagligidan yoki kesilgan taglikdan olingan bo'lsa, namunalar ISO 17709 ga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

Sinov qismlarini ISO 18454 ga muvofiq, kamida 24 soat davomida sozlang.

Agar nam sinov zarur bo'lsa, uchta qo'shimcha sinov qismini kesib oling.

6 Sinov usullari

6.1 Har bir sinov qismining diametrini nonius kalibrlari (4.6) bilan $0,1 \text{ mm}$ aniqlikda o'lchang. Silindrlarning (4.2) so'nggi yuzlarini avvalgi sinovlardan olingan taglik materiallari va yopishtiruvchi barcha izlarni olib tashlash va yog'ning barcha izlarini olib tashlash uchun tozalang.

6.2 Har bir juft silindrni sinov qismlaridan biri bilan quyidagi tartib yordamida yig'ing: Bir juft silindrning so'nggi yuzlarini va sinov qismining ikkala yuzasini yopishtiruvchi (4.7) bilan qoplang va 20 daqiqa davomida quriting. Yoqani (4.3) bitta silindrning uchiga qo'ying, sinov qismini yoqaga joylashtiring va silindrning yuziga ozgina bosing. Boshqa silindrning so'nggi yuzini yoqaga soling va sinov qismiga ozgina bosing.

Silindrlarni, sinov qismini va yoqani pressga (4.5) joylashtiring, $5,00 \text{ kN} \pm 0,25 \text{ kN}$ kuch bilan silindrlarni yoqasi joyida bo'lgan holda sinov qismiga bosing.

6.3 Aniqlashni davom ettirishdan oldin bo'yinbog'larni echib oling va sinov majmualarini ISO 18454 ga muvofiq konditsioner atmosferada 24 soat davomida qoldiring.

Delaminatsiya qarshiligini o'lchaydigan qurilma misoli uchun 1-rasmga qarang.

6.4 Birinchi sinov moslamasini valentlikni sinovdan o'tkazuvchi mashinaga joylashtiring va silindrni ajratish tezligi $25 \text{ mm/min} \pm 5 \text{ mm/min}$ bo'lgan holda mashinani o'zaro faoliyat tezlikda boshqaring. Olingan maksimal quvvatni yozing.

6.5 Boshqa ikkita sinov majmuasi uchun protsedurani takrorlang. Sinov bo'lagi yopishqoq plyonkaning taglik materialiga yoki silindrga yopishmasligini ko'rsatadigan har qanday sinov natijasini rad eting va protsedurani keyingi sinov bo'lagida takrorlang.

6.6 Nam sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lgan sinov namunalari uchun:

6.6.1 6.1 dan 6.3 gacha bo'lgan tartib-qoidalarga rioya qilib, uchta sinov yig'ilishini bajaring.

6.6.2 Uchta sinov majmuasini distillangan suvda (4,8) $(6,0 \pm 0,5)$ soat davomida namlang.

6.6.3 Har bir sinov majmuasini suvdan olib tashlang va 6.4 dan 6.5 gacha bo'lgan amallarni darhol bajaring.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Quruq sinov

Ro'yxatga olingan uchta maksimal kuchning o'rtacha qiymatini uchta sinov namunasi maydonlarining (bir sirt) o'rtacha qiymatiga bo'ling. Natijani megapaskallarda ifodalang¹⁾, taglik materialining delaminatsiyasiga qarshilik sifatida.

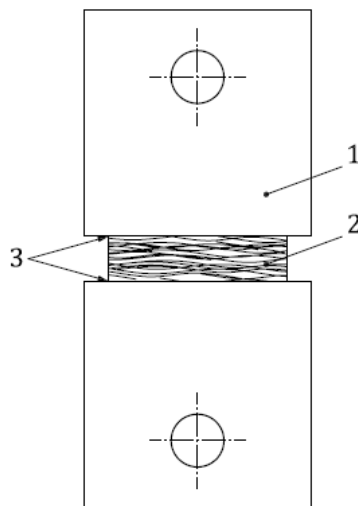
7.2 Nam sinov

Nam sinov agregatlarida olingan uchta maksimal qayd etilgan kuchlarning o'rtacha qiymatini uchta sinov namunasining o'rtacha maydoniga (bitta sirt) bo'ling. Natijani megapaskallarda nam taglik materialining delaminatsiyasiga chidamliligi sifatida ifodalang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) ushbu hujjatga havola, ya'ni. ISO 20866:2018;
- b) 7-bandga muvofiq ifodalangan natija;
- c) namunaning tabiati va to'liq identifikatsiyasi;
- d) agar mavjud bo'lsa, namuna olish tartibining tavsifi;
- e) sinov usuliga havola (quruq yoki nam sinov);
- f) standart sinov tartibidan har qanday og'ish tafsilotlari;
- g) sinov sanasi;
- h) sinov davomida kuzatilgan standart atmosfera sharoitlari.



1-rasm - Delaminatsiya qarshiligini o'lchash uchun qurilma

Kalit

1 ta namuna ushlagichi

2 sinov namunasi

3 sementlash majmui

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 61.060