

**O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**  
**POYABZAL - TAGCHARM UCHUN SINOV USULLARI - O'LCHAMLI**  
**BARQARORLIK**

(EN 12772:2000, 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 EN 12772:2000 “Footwear — Test methods for outsoles — Dimensional stability” xalqaro standartiga aynan o‘xshash.
4. DASTLABKI AMALGA KIRITILISHI

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

**O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI****POYABZAL - TAGCHARM UCHUN SINOV USULLARI - O‘LCHAMLI  
BARQARORLIK****ОБУВЬ - МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ ПОДОШВЫ - УСТОЙЧИВОСТЬ  
РАЗМЕРОВ****FOOTWEAR — TEST METHODS FOR OUTSOLES — DIMENSIONAL STA-  
BILITY**

Amalga kirish sanasi 15.09.2024 y.

**1 Qo‘llanish doirasi**

Ushbu milliy standart tagliklardan tayyorlangan sinov namunalarining qizdirilgandan keyingi chiziqli kirishishini aniqlash usulini belgilaydi.

**2 Standartlarga havolalar**

Ushbu standartni qo‘llash uchun quyidagi havola qilingan hujjatlar ajralmas hisoblanadi.

Eskirgan ma’lumotnomalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Tasdiqlanmagan ma’lumotnomalar uchun havola qilingan hujjatning so‘nggi nashri (shu jumladan har qanday o‘zgartirishlar) qo‘llaniladi.

EN 12222 Poyabzal - poyabzal va poyabzal uchun komponentlarni konditsiyalash va sinovdan o‘tkazish uchun standart atmosferalar.

prEN 13400:1998 Poyabzal - poyabzal uchun komponentlarni namunalash joyi.

ISO 4648 Vulkanizatsiyalangan rezina - sinov uchun sinov bo‘laklari va buyumlarining o‘lchamlarini aniqlash.

**3 Atamalar va izohlar**

Ushbu standart maqsadlari uchun quyidagi ta’rif qo‘llaniladi:

**3.1 O‘lchovli barqarorlik**

Ko‘rsatilgan sharoitlarda havoda qizdirishdan oldin va keyin sinov bo‘lagidagi ikkita tayanch nuqtalar orasidagi masofani kamaytirish. Bu kamayish boshlang‘ich masofaga nisbatan foizlarda ifodalanadi.

**4 Uskuna va material**

Quyidagi uskuna va materialdan foydalaniladi:

**4.1 Millimetrlarda belgilangan po‘lat qoidasi.**

4.2 Shablonlar va skalpel yoki boshqa o‘tkir pichoq, sinov namunasida ikkita etalon belgini 100 mm yoki 50 mm oralig‘ida kesish uchun.

4.3 Sinov namunalarini  $70\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$  gacha qizdirish uchun pech va qizdirish davrida talab etilgan haroratdan  $2\text{ }^{\circ}\text{C}$  gacha ushlab turish uchun termostat bilan boshqariladi.

Izoh – Ushbu milliy standartdan foydalanishda havola qilinayotgan standartlarni O‘zbekiston hududida amal qilishini joriy yilning 1 yanvar holati bo‘yicha tuzilgan muvofiq standartlar ko‘rsatkichi (tasniflagichi) bo‘yicha hamda joriy yilda chor etilgan axborot ko‘rsatikichlari bo‘yicha tekshirish maqsadga muvofiq bo‘ladi. Agarda havola qilinayotgan standart almashtirilgan (o‘zgartirilgan) bo‘lsa, unda ushbu milliy standartdan foydalanish chog‘ida almashtirilgan (o‘zgartirilgan) standartga amal qilishi kerak. Agarda havola qiligayotgan standart almashtirilmasdan bekor qilingan bo‘lsa, unga havola qilingan qoida ushbu havolaga dahldor bo‘lmagan qismida qo‘llaniladi.

4.4 Ikki kesma orasidagi masofani  $\pm 0,2$  mm aniqlikda o'lchash imkoniyatiga ega bo'lgan qurilma, oralig'ida 50 mm yoki 100 mm, tekis yuzada.

Bu quyidagilardan iborat bo'lishi mumkin:

a) 4.1-banddagi kabi millimetrlarda belgilangan po'lat qoidani  $\times 5$  kattalashtiruvchi oyna bilan birga; yoki

b) ko'chma mikroskop yoki shunga o'xshash masshtabli optik qurilma.

#### 4.5 Qalinlik o'lchagich

Qalinlik o'lchagich, qattiq asosga o'rnatilgan va presslovchi oyoqchada  $10 \text{ kPa} \pm 3 \text{ kPa}$  bosim ta'sir qiladigan holda o'lik og'irlik bilan yuklangan. O'lchagich yassi, dumaloq va diametri ISO 4648 da belgilanganidek  $10 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$  bo'lgan siquvchi oyoqqa ega.

O'lchagich  $0,01 \text{ mm}$  masshtab bo'linishiga ega.

### 5 Namuna olish va konditsiyalash

Sinovdan o'tkaziladigan sinov bo'laklari prEN 13400:1998 ga muvofiq olinadi. Barcha sinov bo'laklari sinovdan o'tkazishdan oldin kamida 24 soat davomida EN 12222 ga muvofiq konditsiyalashtiriladi.

Tagliklarning to'liq qalinligiga ega bo'lgan sinov namunalari sinovdan o'tkaziladi.

Kamida uchta sinov bo'lagi kerak.

### 6 Sinov usuli

#### 6.1 Sinov namunasi bo'lagi

Skalpel yoki boshqa o'tkir pichoq (4.2) va po'lat qoidadan (4.1) foydalanib, sinov namunalarini 1-rasmda keltirilgan o'lchamlar va chidamliliklar bo'yicha kesing.

Tashqi yuzada  $0,5 \text{ mm}$  dan ko'p bo'lmagan chuqurlikda ikkita parallel tayanch kesiklar tayyorlang, uning har bir tomonida sinov namunasining to'liq kengligi bo'ylab, kattaroq sinov namunasi uchun  $100 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}$  va kichikroq sinov namunasi uchun  $50 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}$ .

#### 6.2 Termik ishlov berishdan oldin o'lchash ( $L_0$ )

Markaz chizig'i bo'ylab tayanch kesmalar orasidagi masofani  $\pm 0,2 \text{ mm}$  gacha o'lchang.

#### 6.3 Issiqlik bilan ishlov berish

Sinov namunalarini gorizontal ravishda (barcha tomondan havo yetarli darajada ventilyatsiya qilinishini ta'minlaydigan tarzda ushlab turiladigan)  $70 \text{ }^\circ\text{C} \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$  haroratda  $24 \text{ soat} \pm 0,5$  soat davomida pech (4.3) ga joylashtiring.

#### 6.4 Termik ishlovdan keyingi o'lchash ( $L$ )

Termik ishlov berish davrining oxirida sinov namunasini pechdan chiqarib oling. Sinov namunalarini standart muhitda kamida 30 daqiqa davomida saqlang. Agar sinov namunalari egilgan bo'lsa, o'lchash uchun ularni tekis ushlab turing.

Agar o'lchash kesmalari kengaygan bo'lsa, kesmaning markazi sifatida o'lchash nuqtasini oling. Ushbu kesmalar orasidagi masofani mos qurilma yordamida 1-rasmda tasvirlanganidek,  $\pm 0,2 \text{ mm}$  gacha o'lchang.

### 7 Natijalar ifodasi

Har bir sinov namunasi uchun issiqlik bilan ishlov berish natijasida hosil bo'lgan etalon kesmalar orasidagi masofani qisqarishini hisoblang va uni dastlabki masofaga nisbatan foizda ifodalang.

Uchta qiymatdan eng yomoni natija bo'ladi.

Shrinkage  $S$ , in % is to be calculated using formula:

$$S = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100$$

Bu yerda

$L_0$  - 6,2 bo'yicha qayd etilgan etalon kesimlar orasidagi dastlabki masofa millimetrdagi;

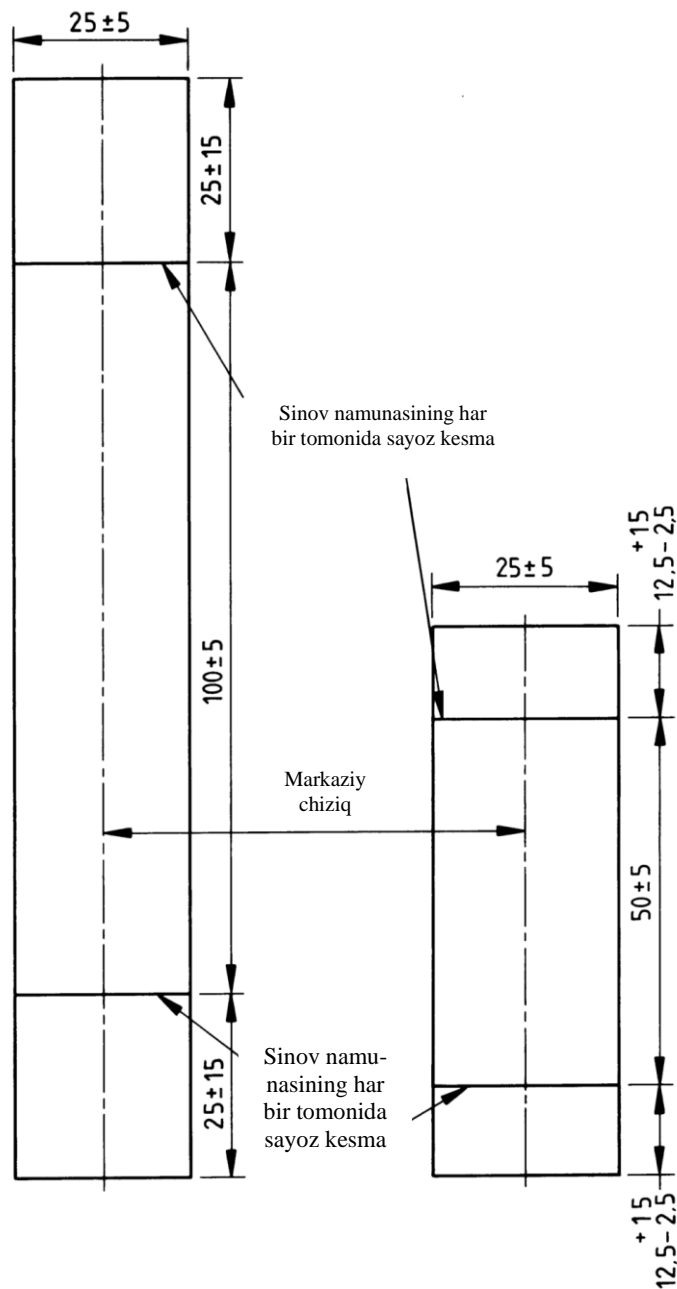
$L$  - issiqlik bilan ishlov berilgandan keyingi tayanch kesmalar orasidagi masofa, millimetrd, 6.4-rasmda qayd etilgan.

### 8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma’lumotlar bo’lishi kerak:

- a) 7-band bo’yicha ifodalangan natijalar;
- b) sinov namunasining o’lchamlari (shu jumladan qalinligi);
- v) sinovdan o’tkazilgan namunalarning to’liq tavsifi, shu jumladan tijoriy uslublar, kodlar, ranglar, tabiat va boshqalar;
- d) ushbu test usuliga havola qilish;
- e) sinov o’tkazilgan sana;
- f) ushbu sinov usulidan har qanday chetga chiqish;
- g) namunaning yoshi.

O’lchamlar millimetrd



1-rasm - etalon kesimlarning o’lchamlari va holati ko’rsatilgan qisqarish uchun uzun va qisqa sinov namunalari

**Bibliografik ma’lumotlar**

SUT 61.060