

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Qoldiq cho‘zilishni aniqlash

(ISO 17236:2016, IDT)

Rasmiy nashr

O‘zbekiston standartlar instituti

Toshkent

So‘zboshi

1 O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan QABUL QILISHGA TAQDIM ETILDI.

2 O‘zbekiston standartlar institutining 2024-yil 12-avgustdagi 45/XSt-son buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3 Ushbu standart ISO 17236:2016 “Leather. Physical and mechanical tests. Determination of extension set” 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

Mundarija

1.	Qo‘llanish doirasi.....	1
2.	Standartlarga havolalar.....	1
3.	Tamoyil.....	1
4.	Uskunalar.....	1
5.	Namuna olish va namunani tayyorlash.....	2
6.	Tartib-taomil.....	2
7.	Natijalarni ifodalash.....	3
8.	Sinov bayonnomasi.....	3

Kirish

ISO (Xalqaro standartlashtirish tashkiloti) - milliy standartlar organlarining (ISO a'zolari) butun dunyo federatsiyasi. Xalqaro standartlarni ishlab chiqarish bo'yicha ishlar muvofiq ISO texnik qo'mitalari birlashma orqali. 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 nodavlat tashkilotlar ham ishtirok etmoqda. ISO xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektrotexnika standartlashtirish barcha masalalari bo'yicha yaqindan hamkorlik qiladi.

Ushbu standartni ishlab chiqarish chiqishda qo'yilgan tartiblar va uni keyingi ta'mirlash uchun mo'ljallangan jarayonlar ISO/IEC Direktivasining 1-qismida tasvirlangan. kerak, har xil kerak ISO elementlar uchun zarur bo'lgan turli xil mezonlariga e'tibor qaratish. Uch hujjat ISO/IEC direktivalarining 2-qismining tahrirlash qoidalariga muvofiq ishlab chiqarish uchun (www.iso.org/directives ga qarang).

Ushbu standartning 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 qismida va/yoki olingan patent deklaratsiyalarining ISO ro'yxatida bo'ladi (www.iso.org/patents ga qarang).

Ush standartda qilingan har qanday savdo nominal foydalanuvchilarning qulayligi uchun berilgan ma'lumotdir va 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 quyidagi URL: [Foreword - Supplementary information](#) qarang.

ISO 17236 Charm texnologlari va kimyogarlari jamiyatlari xalqaro ittifoqining fizik sinov komissiyasi (IUP komissiyasi, IULTCS) tomonidan Yevropa standartlashtirish qo'mitasi (CEN) CEN/TC 289 Texnik qo'mitasi bilan hamkorlikda tayyorlangan, kotibiyati Charm. UNI tomonidan ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga (Vena kelishuvi) muvofiq o'tkaziladi.

U J. Soc da chop etilgan IUP 43 ga asoslangan. Charm texnologiyasi. Kimyo. 84, b. 399, (2000) va 2001 yil mart oyida IULTCSning rasmiy usuli sifatida tasdiqlangan.

IULTCS dastlab 1897-yilda tashkil etilgan bo'lib, charm fan va texnologiyasini yanada rivojlantirish uchun professional charm jamiyatlarining butun dunyo bo'ylab tashkilotidir. IULTCS ning uchta komissiyasi mavjud bo'lib, ular charmdan namuna olish va sinovdan o'tkazish uchun xalqaro usullarni o'rnatish uchun mas'uldir. ISO IULTCSni charm uchun sinov usullarini tayyorlash bo'yicha xalqaro standartlashtiruvchi organ sifatida tan oladi. Ushbu standartni talqin qilish yoki qo'llashda tushunmovchiliklar yuzaga kelganda standartning asli yozilgan tillarining biridan foydalanish tavsiya etiladi.

Ushbu ikkinchi nashr birinchi nashrni (ISO 17236:2002) bekor qiladi va almashtiradi, uning o'rniga 8-bandning d) bandini ISO 2419:2012 standartiga moslashtirish uchun kichik tahrirni tashkil etadi.

Ushbu standartni talqin qilish yoki qo'llashda tushunmovchiliklar yuzaga kelganda standartning asli yozilgan tillarining biridan foydalanish tavsiya etiladi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Qoldiq cho'zilishni aniqlash

Кожа. Физико-механические испытания. Определение удлинения.

Leather. Physical and mechanical tests. Determination of extension set

Amalga kiritish sanasi 12.10.2024-y

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu standart charmning qoldiq cho'zilishini aniqlash usulini belgilaydi. U qoplamali charmda foydalanish uchun mo'ljallangan, ammo barcha egiluvchan charmlarga qo'llaniladi.

2 Standartlarga havolalar

Quyidagi hujjatlar to'liq yoki qisman ushbu hujjatda me'yoriy ravishda havola qilingan va uni qo'llash uchun ajralmas hisoblanadi. Sanasi ko'rsatilgan havolalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Sanasi ko'rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan hujjatning so'nggi nashri (shu jumladan har qanday tuzatishlar) qo'llaniladi.

ISO 2418 Charm. Kimyoviy, fizik-mexanik va chidamlilik sinovlari. Namuna olish joyi (Leather. Chemical, physical and mechanical and fastness tests. Sampling location)

ISO 2419 Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Namuna tayyorlash va tozalash (Leather. Physical and mechanical tests. Sample preparation and conditioning)

ISO 2589 Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Qalinligini aniqlash (Leather. Physical and mechanical tests. Determination of thickness)

ISO 7500-1 Metall materiallar. Statik bir o'qli sinov mashinalarini tekshirish. 1-qism: Kuchlanish / siqish sinov mashinalari. Kuch o'lchash tizimini tekshirish va kalibrlash (Metallic materials. Verification of static uniaxial testing machines. Part 1: Tension/compression testing machines. Verification and calibration of the force-measuring system).

3 Tamoyil

Sinov qismi kuchlar oldindan belgilangan darajaga yetgunga qadar ma'lum bir tezlikda qayta-qayta uzaytiriladi va doimiy kengayish asl uzunlikning ulushi sifatida hisoblanadi.

4 Uskunalar

4.1 Sinov qilinayotgan namunaga mos keladigan kuch diapazoniga ega bo'lgan va $50 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm/min}$ bo'linishning bir xil tezligida ishlaydigan kuchni (4.1.1) va qisqichlarni qayd qilish vositasidan iborat bo'lgan valentlikni tekshirish mashinasi.

4.1.1 ISO 7500-1 ning 2-klassida ko'rsatilgan aniqlikda kuchni qayd etish vositalari.

4.1.2 Mexanik yoki pnevmatik vositalar yordamida doimiy siqish uchun mo'ljallangan, qo'llaniladigan yuk yo'nalishi bo'yicha minimal uzunligi 30 mm bo'lgan qisqichlar. Qisqichlarning ichki yuzalarining tuzilishi va dizayni shunday bo'lishi kerakki, sinovda erishilgan maksimal yukda sinov qismi ikkala qisqichda sirpanib ketmaydi.

4.2 ISO 2589 da ko'rsatilganidek qalinlik o'lchagichi.

4.3 ISO 2419 talablariga javob beradigan ichki devori $250 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm} \times 10,0 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$ bo'lgan to'rtburchak bo'lgan press pichog'i.

4.4 0,5 mm gacha bo'linmalari bo'lgan o'lchagich.

4.5 1 s gacha hisoblaydigan sekundomer.

5 Namuna olish va namunani tayyorlash

5.1 ISO 2418 ga muvofiq namuna.

5.2 Old yuzaga pichoqni (4.3) qo'llash orqali oltita sinov namunasini kesib oling. Uzunroq tomoni charmning orqa tomon chizig'iga parallel bo'lishi uchun uchta sinov qismini kesib oling va uchta sinov bo'lagi uzunroq tomoni charmning orqa tomon chizig'iga perpendikulyar bo'lishi uchun kesiladi.

Izoh - Kichkina charmlar bo'lsa, sinov bo'lagining o'lchami tufayli sinov qismlari soni kamaytirilishi kerak.

Agar bitta to'pda ikkitadan ortiq charm sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lsa, umumiy soni har bir yo'nalishda kamida uchta sinov namunasi bo'lishi sharti bilan har bir yo'nalishda har bir charmdan bitta sinov namunasi olinishi kerak.

5.3 Sinov qismlarini ISO 2419 ga muvofiq sozlang.

5.4 ISO 2589 ga muvofiq qalinligini o'lchang.

6 Tartib-taomil

6.1 Sinov qismining har bir qisqa chetidan $35 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}$ chiziqni qisqa qirralarga parallel chiziq bilan belgilang.

6.2 O'lchagich yordamida ikkita chiziq orasidagi masofani L_0 ni 1 mm ga yaqinroq o'lchang.

6.3 Chiziqni tekshirish mashinasining (4.1) qisqichlarini bir-biridan 200 mm masofada joylashtiring. Sinov qismini qisqichlarga shunday mahkamlang, shunda sinov qismining qisqa qirralari qisqichning chetlariga parallel bo'ladi va har bir qisqichda taxminan 25 mm sinov qismi mahkamlanadi. Sinov qismi qisqich bilan mahkamlanganda, uning yuzasi bir tekislikda yotishi kerak.

6.4 $20,0 \text{ N} \pm 0,5 \text{ N}$ yukga yetguncha valentlik sinov mashinasini ishga tushiring. Bu yuk yetib borgach, travers ni to'xtating va travers ni $10 \text{ s} \pm 1 \text{ s}$ davomida shu holatda ushlab turing.

Izoh - Travers to'xtaganda, namuna yuk ostida ushlab turiladi, bu sinov namunasi bo'shashishi tufayli biroz kamayadi.

6.5 Travers ni iloji boricha tezroq boshlang'ich holatiga qaytaring.

6.6 6.4 dan 6.5 gacha takrorlang, shunda sinov qismi jami 5 ta uzaytirish sikliga duchor bo'ladi.

Izoh - Chiqish sinov mashinasining aylanishi vaqtini belgilash yoki yukni va vaqtini valentlik sinov mashinasiga dasturlash uchun sekundomer yordamida qo'lda amalga oshiriladi.

6.7 Yakuniy yuk aylanishidan so'ng (6.4) darhol sinov qismini qisish sinov mashinasidan olib tashlang. Sekundomerni ishga tushiring va sinov qismini 6.1-bandda tavsiflanganidek

chiziqlar bilan tekis yuzaga qo‘ying. $60 \text{ s} \pm 5 \text{ s}$ dan sinov qismini valentlik tekshirgichdan olib tashlangandan so‘ng, L_1 masofani chiziqlar orasidagi masofani 1 mm gacha o‘lchang.

6.8 Boshqa sinov qismlari uchun 6.1 dan 6.7 gacha takrorlang.

6.9 Agar sinov qismining har ikki qisqichida sirpanish bo‘lsa, natijani rad eting va aniqlashni yangi sinov qismi bilan takrorlang.

7 Natijalarni ifodalash

Foizli qoldiq cho‘zilish, E_s , formula (1) bo‘yicha hisoblanadi:

$$E_s = \frac{(L_1 - L_0) \times 100}{L_0}$$

bu yerda

L_1 - belgilar orasidagi oxirgi masofa, 6.7-bandda ta'riflanganidek o‘lchangan millimetrda;

L_0 s belgilar orasidagi dastlabki masofa, 6.2-bandda tavsiflanganidek millimetrda o‘lchanadi.

8 Sinov bayonnomasi

Sinov bayonnomasida quyidagilar bo‘lishi kerak:

- a) ushbu standartga havola, ya'ni ISO 17236;
- b) har bir yo‘nalishda o‘rtacha foizli qoldiq cho‘zilish, E_s ;
- c) har bir yo‘nalishdagi sinov qismining o‘rtacha qalinligi;
- d) ISO 2419 da ko‘rsatilganidek, konditsiyalash va sinov uchun ishlatiladigan standart atmosfera;
- e) ushbu standartda ko‘rsatilgan usuldan har qanday og‘ishlar;
- f) namunani aniqlash va namuna olish bilan bog‘liq ISO 2418 dan har qanday og‘ishlarni aniqlash uchun to‘liq ma’lumot.

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 59.140.30