

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI
POYABZAL - TAGCHARM UCHUN SINOV USULLARI -
DELAMINATSIYAGA CHIDAMLILIK

(EN 12744:1999, 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 12744:1999 “Footwear — Test methods for insoles — Delamination resistance” 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 -
DELAMINATSIYAGA CHIDAMLILIK

ОБУВЬ - МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ ПОДОШВЫ - СТОЙКОСТЬ К
РАЗЛОЖЕНИЮ

FOOTWEAR — TEST METHODS FOR INSOLES — DELAMINATION RE-
SISTANCE

Amalga kirish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu milliy standartda materialdan qat'iy nazar tagliklarning qatlamlarga ajralishga qarshiligini aniqlashning sinov usuli ko'rsatilgan.

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 komponentlardan namuna olish joyi

ISO 5893 Rezina va plastmassa sinov uskunolari - Cho'zilish, egilish va siqilish turlari (o'tishning o'zgarish tezligi) – Tavsif

3 Atamalar va izohlar

Ushbu standartning maqsadlari uchun quyidagi ta'rif qo'llaniladi:

Qatlamlarga ajralishga qarshilik:

Patak materialining birlik yuzasini qatlamsizlantirish uchun zarur bo'lgan ko'ndalang kuch.

4 Uskuna va material

Quyidagi uskuna va materialdan foydalaniladi:

4.1 Cho'zilish-sinash mashinasi (dinamometr)

Cho'zilishga sinash mashinasi ISO 5893 talablariga javob berishi kerak, B markaga to'g'ri keladigan aniqlikda, doimiy o'tish tezligi $25 \text{ mm/min} \pm 5 \text{ mm/min}$ bo'lishi kerak.

4.2 Qattiq silindrlar juftligi

Har birining diametri $38,92 \pm 0,02 \text{ mm}$ bo'lgan, cho'zilish sinovi mashinasiga mahkamlash uchun mo'ljallangan qattiq silindrlar juftliklari. Silindrlarning oxirgi qirralari ularning o'qlariga nisbatan to'g'ri burchak ostida bo'lishi kerak. Silindrlar cho'zilishga sinash mashinasiga shunday o'rnatiladiki, bunda ta'sir chizig'i ikkita silindrning o'qi orqali o'tadi. Har bir sinov bo'lagi uchun bir juft silindrlar talab etiladi.

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'rsatkichlari 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.

4.3 Yoqalar

Yig'ishda silindrlar va sinov qismlarini koaksial holatda ushlab turish uchun ichki diametri $39,00 \text{ mm} \pm 0,03 \text{ mm}$ bo'lgan yoqalar.

4.4 Doiraviy pichoq

Diametri $38,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ bo'lgan dumaloq sinov parchasini kesish uchun dumaloq pichoq Pichoqning ichki yuzasi kesuvchi qirg'oqdan tashqi tomonga taxminan 5° vertikal yo'nalishda shunday buralgan bo'lishi kerakki, bunda sinov parchasi kesilganda u pichoq orqali sinov parchasining teshigidan o'tkazilsin.

4.5 Bosish

Silindrlar yig'ilmasiga va sinov qismiga $5,00 \text{ kN} \pm 0,25 \text{ kN}$ kuch ta'sir qila oladigan press yoki shunga o'xshash apparat

4.6 Vernier kalibrlari

Vernier kaliperlari, o'lchash aniqligi $0,1 \text{ mm}$.

4.7 Polimer yelim

Erituvchi asosidagi xloropren kauchuk turidagi polimer yelim

Izoh: Xloropren kauchuk tagligini yopishtiruvchi yelimlar va maishiy foydalanish uchun sotiladigan tijoratda mavjud bo'lgan xloropren kauchuk zarbali yelimlar mos yelimlar hisoblanadi.

5 Namuna olish va konditsiyalash

4.4-rasmda tasvirlangan doiraviy pichoq yordamida poyabzal tagcharmidan diametri $38,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ bo'lgan uchta sinov bo'lagini qirqib oling.

Agar sinov bo'laklari poyabzal tagcharmidan yoki kesilgan tagcharmidan olingan bo'lsa, namuna olish prEN 13400:1998 bo'yicha amalga oshirilishi kerak.

Sinov bo'laklarini EN 12222 bo'yicha kamida 24 soat davomida konditsiyalash.

Agar nam namuna kerak bo'lsa, qo'shimcha uchta namuna parchasini kesib oling.

6 Sinov usuli

6.1 Vernier kaliperlari bilan har bir sinov parchasining diametrini eng yaqin $0,1 \text{ mm}$ gacha o'lchang (4.6 ga qarang). Avvalgi sinovlardan patak materiali va yelimning barcha izlarini olib tashlash va barcha moy izlarini olib tashlash uchun silindrlarning oxirgi qirralarini tozalang (4.2-rasmda qarang).

6.2 Har bir juft silindrlarni quyidagi protsedura bo'yicha sinalayotgan bo'laklardan biri bilan yig'ing: Silindrlar juftligining yon tomonlarini va sinalayotgan bo'lakning ikkala yuzasini yelim bilan yoping (4.7 ga qarang) va 20 daqiqa davomida quritishga qo'yib yuboring. Yoqa (4.3 ga qarang) ni bitta silindrning uchiga joylashtiring, sinov bo'lagini yoqaga joylashtiring va uni silindrning yuzasiga yengil bosing. Boshqa silindrning yon tomonini yoqaga joylashtiring va bo'lakni sinash uchun uni biroz bosing.

Silindrlar yig'ilmasi, sinov bo'lagi va yoqa pressga joylashtiriladi (4.5 ga qarang), yoqa holatida bo'lgan sinov bo'lagiga silindrlarni bosish uchun $5,00 \text{ kN} \pm 0,25 \text{ kN}$ kuch ta'minlanadi.

6.3 Determinatsiyani davom ettirishdan oldin EN 12222 bo'yicha yoqalarni olib tashlang va sinov uzellarini konditsioner atmosferasida 24 soat davomida qoldiring.

6.4 Birinchi sinov qurilmasini cho'zilish sinovi mashinasiga o'rnatish va silindrning ajralish tezligi $25 \text{ mm/min} \pm 5 \text{ mm/min}$ ga teng bo'lgan ko'ndalang tezlik bilan mashinani ishga tushiring. Olingan maksimal kuchni qayd qiling.

6.5 Qolgan ikkita sinov uzeli uchun protsedurani takrorlang. Yopishqoq plyonkaning patak materiali yoki silindrga yopishmasligi ko'rsatilgan har qanday sinov natijasini rad eting va muolajani keyingi sinov qismida takrorlang.

6.6 Nam holda sinovdan o'tkaziladigan sinov namunalari uchun:

6.6.1 Uchta sinov uzellari uchun 6.1 dan 6.3 gacha bo'lgan tartibni bajaring.

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

6.6.3 Har bir sinov qurilmasini suvdan chiqarib oling va darhol 6.4 dan 6.5 gacha bayon etilgan protsedurani bajaring

7 Natijalar ifodasi

7.1 Quruq test

Qayd etilgan uchta maksimal kuchning o'рта qiymatini uchta sinov bo'laklarining yuzalari (bitta sirt) o'рта qiymatiga bo'ling. Natijani megapaskallarda 1 patak materialining qatlamlarga ajralishga qarshiligi sifatida ifodalang.

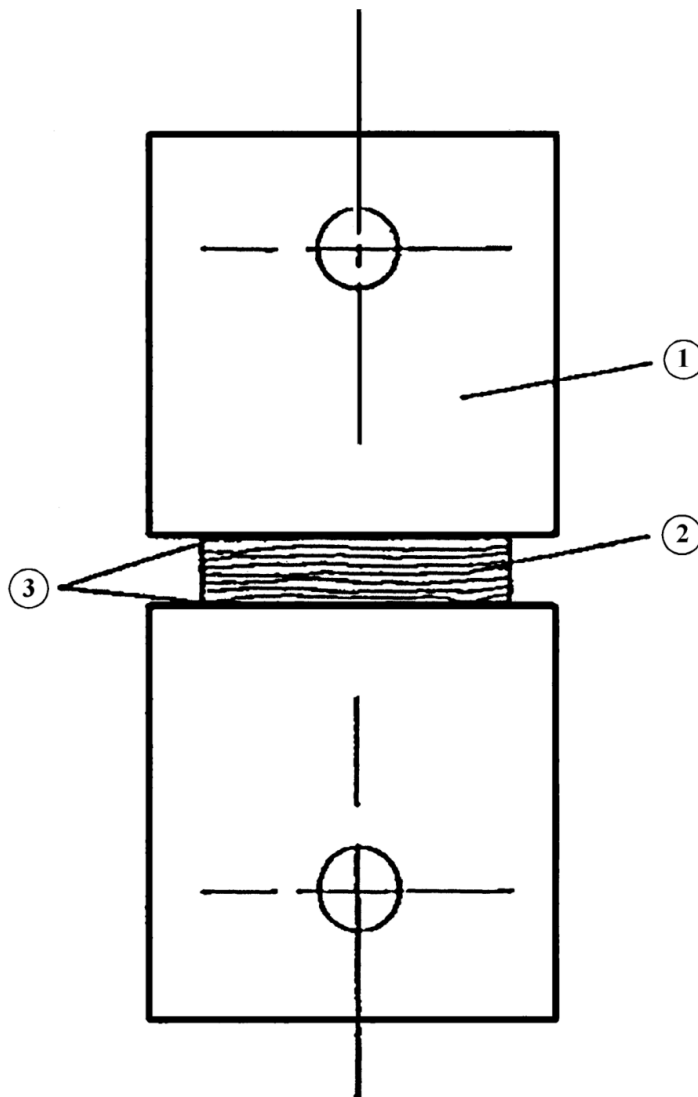
7.2 Namlik testi

Namlangan sinov agregatlarida olingan uchta maksimal qayd etilgan kuchlarning o'рта qiymatini uchta sinov bo'laklarining yuzalari (bitta sirt) o'рта qiymatiga bo'ling. Natijani megapaskallarda 1 nam patak materialining qatlamlarga ajralishga qarshiligi sifatida ifodalang.

8 Test hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) 7-band bo'yicha ifodalangan natija;
- b) namunaning xususiyati va to'liq identifikatsiyasi;
- v) tegishli hollarda tanlov o'tkazish tartibining tavsifi;
- d) sinov usuliga havola qilish;
- e) standart testlash tartibidan har qanday chetga chiqish tafsilotlari;
- f) sinov o'tkazilgan sana.



- 1 Namuna tutgich
- 2 Sinov namunasi
- 3 Sementlash uzeli

1-rasm - Qatlamlarga ajralishga qarshilikni o'lchash qurilmasi.

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 61.060