

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Teri - Ifloslanishni aniqlash uchun fizik va mexanik sinov usullari - 2-qism: Dumalatish
usuli**

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

**Leather — Physical and mechanical test methods for the determination of soiling — Part
2: Tumbling method**

Official edition

**Ushbu standartni O'zbekiston Respublikasi hududida rasmiy chop etish mutloq
huquqi O'zbekiston standartlar institutiga tegishli**

O'zMS ISO 26082-2:2024 (ISO 26082-2:2012, IDT)

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Teri - Ifloslanishni aniqlash uchun fizik va mexanik sinov usullari - 2-qism: Dumalatish
usuli**

Rasmiy nashr

(ISO 26082-2:2012, IDT)

O'ZBEKISTON STANDARTLAR INSTITUTI

Toshkent

SO‘Z BOSHI

1. O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan ISHLAB CHIQUILDI VA TASDIQLASHGA TAQDIM ETILDI.

2. O‘zbekiston standartlar institutining 2024 yil 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. Ushbu standart ISO 26082-2:2012 “Leather — Physical and mechanical test methods for the determination of soiling — Part 1: Tumbling method” standartiga aynan o‘xshash

4. DASTLABKI JORIY ETILISHI

Ushbu standartni va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida joriy etish haqidagi axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan ko‘rsatkichda chop etiladi. Ushbu standartni qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi muvofiq axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan axborot ko‘rsatkichida chop etiladi.

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

Mundarija

So‘z boshi	iv
1. Qo‘llanish doirasi	1
2. Me‘yoriy havolalar	1
3. Prinsiplar	1
4. Reagentlar	1
5. Jihozlar	2
6. Namuna olish va namunalarni tayyorlash	3
7. Jarayon	3
8. Sinov hisoboti	6
8. Bibliografik ma’lumotlar	7

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. ISO xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektrotexnika standartlashtirishning barcha masalalarida yaqindan hamkorlik qiladi.

Xalqaro standartlar ISO/IEC direktivalarining 2-qismida keltirilgan qoidalarga muvofiq ishlab chiqilgan.

Texnik qo'mitalarning asosiy vazifasi xalqaro standartlarni tayyorlashdir. Texnik qo'mitalar tomonidan qabul qilingan Xalqaro standartlar loyihalari ovoz berish uchun a'zo organlarga yuboriladi. Xalqaro standart sifatida e'lon qilish ovoz beruvchi a'zo organlarning kamida 75% tomonidan ma'qullanishi kerak.

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo'lishi mumkinligiga e'tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas.

ISO 26082-2 Teri texnologlari va kimyogarlari jamiyatlari xalqaro ittifoqining (IUP komissiyasi, IULTCS) tezkorlik sinovlari komissiyasi tomonidan Evropa standartlashtirish qo'mitasi (CEN) CEN/TC 289 Texnik qo'mitasi bilan hamkorlikda tayyorlangan, ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga (Vena kelishuvi) muvofiq UNI kotibiyati tomonidan amalga oshiriladi.

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 teridan namuna olish va sinovdan o'tkazish uchun xalqaro usullarni o'rnatish uchun mas'uldir. ISO IULTCSni teri uchun sinov usullarini tayyorlash bo'yicha xalqaro standartlashtiruvchi organ sifatida tan oladi.

ISO 26082 "Charm" degan umumiy nom ostida quyidagi qismlardan iborat - ifloslanishni aniqlash uchun fizik va mexanik sinov usullari:

- 1-qism: ishqalanish (Martindale) usuli
- 2-qism: Dumalatish usuli

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**TERI - IFLOSLANISHNI ANIQLASH UCHUN FIZIK VA MEXANIK SINOV
USULLARI - 2-QISM: DUMALATISH USULI****КОЖА — ФИЗИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ
ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЗАГРЯЗНЕНИЯ — ЧАСТЬ 2: МЕТОД ГАЛТОВКИ****LEATHER — PHYSICAL AND MECHANICAL TEST METHODS FOR THE
DETERMINATION OF SOILING — PART 2: TUMBLING METHOD****Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.****1 Qo'llash doirasi**

ISO 26082 ning ushbu qismi ifloslangan narsalar bilan takroriy aloqa qilish orqali terining barcha shakllarining ko'rinadigan ifloslanishga chidamliligini aniqlashga mo'ljallangan dumalatish usulini belgilaydi. Bu xizmat paytida ifloslanishga chidamliligini yo'qotishi mumkin bo'lgan terilar uchun jismoniy dastlabki ishlov berish tartibini ta'minlaydi.

2 Me'yoriy havolalar

Quyidagi hujjatlar matnda shunday atalganki, 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 105-A02, To'qimachilik - Rangning chidamliligi sinovlari - A02 qismi: Rang o'zgarishini baholash uchun kulrang shkala

ISO 105-A03, To'qimachilik - Rangning chidamliligi sinovlari - A03 qismi: Bo'yashni baholash uchun kulrang shkala

ISO 105-A04, To'qimachilik - Rangning chidamliligi sinovlari - A04 qismi: Qo'shni matolarning bo'yash darajasini instrumental baholash usuli

ISO 105-F09, To'qimachilik - Rangning mustahkamligi sinovlari - F09 qismi: Paxta mato uchun spetsifikatsiya

ISO 2418 Teri - Kimyoviy, fizik-mexanik va chidamlilik sinovlari - Namuna olish joyi

ISO 2419 Teri - Fizikaviy va mexanik sinovlar - Namuna tayyorlash va tozalash

ISO 12947-1, To'qimachilik - Martindeyl usuli bo'yicha matolarning ishqalanish qarshiligini aniqlash - 1-qism: Martindeyl ishqalanish sinov apparati

3 Prinsiplar

Namunaga ifloslangan kigiz yostiqlchalari bilan bir nechta ta'sirlarni o'z ichiga olgan boshqariladigan ifloslanish jarayoni qo'llaniladi. Bunga aylanadigan idish ichidagi namat yostiqlarini namuna o'rnatiladigan uchiga burish orqali erishiladi. Aylanadigan tsilindrning boshqa uchida o'rnatilgan standart mato rangining o'zgarishi ifloslanishni davolashning oxirgi nuqtasini aniqlash uchun ishlatiladi. Ish paytida ifloslanishga chidamliligini yo'qotishi mumkin bo'lgan terilarga eskirishni taqlid qilish uchun dastlabki ishlov berish qo'llanilishi mumkin.

4 Reagentlar

4.1 Sintetik sebum¹⁾, o'z ichiga olgan (massa ulushlari):

Erkin yog 'kislotalari - 18,0%

Mol go'shti - 32,8 %

Yog 'kislotalari triglitseridlari - 3,6%

Lanolin - 18,3 %

Xolesterin - 3,7 %

Uglevodorod aralashmasi - 12,0 %

Stearat aralashmasi (kutina turi) - 11,6 %

¹⁾ Muvofiq mahsulot: Sintetik sebum 09 D, WFK Testgewebe GmbH, Christenfeld 10, D-41379 Bruggen-Bracht, Germaniya. Ushbu ma'lumot ISO 26082 ning ushbu qismi foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va bu mahsulot ISO tomonidan tasdiqlanmaydi.

4.2 Aseton (GPR).

4.3 Butanon (GPR).

4.4 White-spirit (CAS No 64742-48-9) (GPR).

4.5 Kolloid grafit²⁾, $(18 \pm 0,5)$ % grafitga ega bo'lgan, yog'ning sintetik eritmasi bilan aralashadigan suvga asoslangan dispersiyada.

²⁾ Tegishli mahsulot: Aquadag 18 %, Acheson Industries (Europe) Ltd., c/o Postbox 1, 9679 ZG Scheemda, Niderlandiyadan olish mumkin. Ushbu ma'lumot ISO 26082 ning ushbu qismi foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va bu mahsulot ISO tomonidan tasdiqlanmaydi.

5 Jihozlar

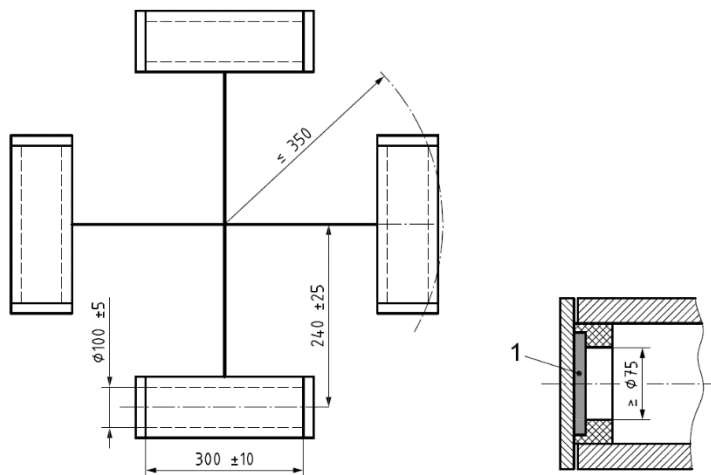
Odatiy laboratoriya apparatlaridan, xususan, quyidagilardan foydalaning.

5.1. (24 ± 2) r/min aylanish tezligida aylana oladigan va 10 daqiqalik oraliqda aylanish yo'nalishini o'zgartirishga qodir bo'lgan mos barabanli ifloslantiruvchi mashina³⁾ (1-rasmga qarang), quyidagilardan iborat:

- har biri kamida to'rtta silindr
- ichki uzunlikdagi (300 ± 10) mm, va
- ichki diametri (100 ± 5) mm;
- har bir uchida silindrning kerakli uzunligini ushlab turadigan olinadigan qopqoq va ichki diametri kamida 75 mm bo'lgan halqali sinov namunasi bilan jihozlangan;
- aylanish tekisligida uzunlamasiga joylashgan;
- uning bo'ylama o'qining markaziy nuqtasi aylanish o'qidan (240 ± 25) mm masofada va uning bo'ylama o'qi ushbu radial chiziqqa tangensial bo'lgan holda o'rnatiladi;
- silindrlar ichidagi hech bir nuqta aylanish o'qidan 350 mm dan uzoq bo'lmagan o'lchamlarda.

³⁾ Tegishli uskunani Kettering, Buyuk Britaniya, NN16 8SD SATRA texnologiya markazidan olish mumkin. Ushbu ma'lumotlar ushbu xalqaro standart foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va ISO tomonidan ushbu mahsulotlarni tasdiqlamaydi.

O'lchamlar millimetrd



Kalit so'z

1 - kerak bo'lganda oqartirilgan paxta mato yoki teri sinov namunasi

1-rasm - Barabanli ifloslantiruvchi mashinasining sxematik (o'lchovsiz) diagrammasi

5.2 Tarkibida kamida 90 % jun bo'lgan va zichligi $0,30 \text{ g/sm}^3$ dan $0,40 \text{ g/sm}^3$ gacha bo'lgan, yon tomonlari $(12,5 \pm 0,5)$ mm bo'lgan oq kigiz kublar⁴⁾. 160 ta kigiz kublari talab qilinadi.

4) Tegishli mahsulotni Naish Felts Ltd, Wilton, Salisbury SP2 0HD, Buyuk Britaniyadan olish mumkin. Ushbu ma'lumot ISO 26082 ning ushbu qismi foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va bu mahsulot ISO tomonidan tasdiqlanmaydi.

5.3 Mahalliy tortuvchi ventilyatsiyasi bilan $(60 \pm 2)^\circ \text{C}$ haroratni saqlab turishga qodir bo'lgan pech va olov xavfi bo'lmagan muhitda.

5.4 ISO 105-F09 da ko'rsatilganidek, diametri (96 ± 1) mm bo'lgan, bo'yalmagan, o'lchami bo'lmagan paxta ishqalanadigan mato. Kamida oltita talab qilinadi.

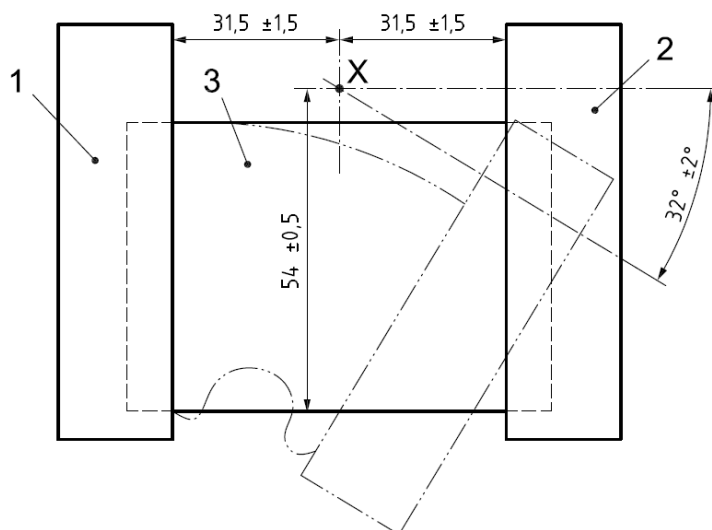
5.5 Kolorimetr, ISO 105-A04 ga mos keladi va CIE 10° kuzatuvchi va yoritgich D65 dan foydalanadi. Sfera tipidagi kolorimetr uchun "spektral kiritilgan" ishlatiladi.

5.6 Oq terilar uchun ISO 105-A03 yoki boshqa ranglar uchun ISO 105-A02 da tavsiflanganidek, binoni darajasini baholash uchun yarim bosqichli reytingli kulrang shkala.

5.7 Quyidagilarni o'z ichiga olgan Maeser tipidagi mos mashina:

5.7.1 Bir-biridan (63 ± 3) mm masofada joylashgan va sinov namunasini mahkamlash mumkin bo'lgan bir xil gorizontal tekislikda joylashgan juft yoki juft V shaklidagi qisqichlar. Har bir qisqichning ichki burchagi $(31 \pm 1)^\circ$ va ichki uchi radiusi $(7,5 \pm 0,5)$ mm bo'lgan "V" shakli bo'lishi kerak.

O'lchalar millimetrd



Kalit so'z

X - aylanish nuqtasi

1 - statsionar qisqich (5.7.2)

2 - harakatlanuvchi qisqich (5.7.3)

3 - sinov namunasi

2-rasm - "V" shaklidagi qisqichlardagi sinov namunasining yon ko'rinishi

5.7.2 Bitta statsionar qisqich.

5.7.3 Bitta harakatlanuvchi qisqich, u qisqichlarning pastki uchi birga harakatlanadigan tarzda qisqichlar orasidagi o'rtada $(31,5 \pm 1,5)$ mm bo'lgan X nuqtasi atrofida aylanishi kerak (2-rasmga qarang).

5.7.4 X burilish nuqtasi (2-rasmga qarang), u "V" uchida qisqichning ichki yuzidan $(54,0 \pm 0,5)$ mm balandlikda va qisqich harakatlanadigan egilish burchagi $(32 \pm 2)^\circ$ bo'lishi kerak.

5.7.5 Harakatlanuvchi qisqichga (5.7.3) oddiy garmonik harakatni qo'llash usuli, u statsionar qisqich (5.7.2) tomon buriladi va (90 ± 5) aylanish/min tezlikda dastlabki holatiga qaytadi.

5.7.6 Harakatlanuvchi qisqichning aylanishlar sonini hisoblash vositasi (5.7.3).

5.8 Agar kerak bo'lsa, ISO 12947-1da tavsiflangan Martindeyl ishqalanish sinovi apparati (6.4 ga qarang).

5.9 Silikon karbidli qog'oz, qum o'lchami 180 va agar kerak bo'lsa, undan yuqori bo'lishi mumkin (6.4 ga qarang).

6 Natijalarni hisoblash va ifodalash

6.1 Diametri (96 ± 1) mm bo'lgan to'rtta dumaloq sinov namunasini ISO 2418 ga muvofiq sinovdan o'tkazilayotgan teridan kesib oling yoki qirralarning 50 mm ichida hech qanday namuna olinmasligiga ishonch hosil qiling. Agar terida yuza namunasi bo'lsa, umumiy sirt tuzilishi/ko'rinishini ifodalovchi namunalarni tanlang.

6.2 6.1-banddagi namuna olish tartibiga rioya qilgan holda, tekshirilayotgan teridan taxminan (50×55) mm to'rtburchakni kesib oling. Ular baholashda namuna sifatida foydalaniladi (7.4.2).

6.3 Sinov namunalarini (6.1 va 6.2) va paxta disklerini (5.4) ISO 2419 ga muvofiq sozlang va sinovni shu muhitda o'tkazing.

6.4 Agar kerak bo'lsa, sirtining yomonlashuvi tufayli xizmat ko'rsatishda ifloslanish qarshiligini yo'qotishga moyil bo'lgan tayyor yoki qoplangan terilar sinovdan oldin jismoniy dastlabki ishlov berish rejimiga o'tkazilishi mumkin. Quyidagi rejim xizmat ko'rsatishda qoplamali terilarda yuzaga keladigan tabiiy abraziv va egiluvchanlikni taqlid qiladi:

- ISO 12947-1 da tavsiflanganiga mos keladigan ishqalanish mashinasidan foydalangan holda, 180 o'lchamdagi kremniy karbid qog'ozi bilan 10 aylanish, sinov ostidagi material taglik plastinkasiga o'rnatilgan va 12 kPa nominal kontakt bosimini qo'llagan holda sinov namunasi tashuvchisida abraziv qog'oz;

- 5.7-bandda tavsiflanganidek, mashina yordamida 100 000 tsiklli quruq egilish.

Abraziv jarayoni yengil va yuzaki bo'lishi uchun mo'ljallangan, u taglikni ochmasligi kerak. Agar haddan tashqari ishqalanish yuzaga kelsa, yuqorida ko'rsatilganidan ko'ra kattaroq qum hajmi yoki pastroq aloqa bosimiga ega bo'lgan kamroq qattiq abraziv qog'ozdan foydalanish va 8 f) ga muvofiq xabar qilinishi kerak.

Tugallanmagan terilar (masalan, anilin, nubuk va suet) odatda faqat yangi holatda sinovdan o'tkaziladi. Agar eskirish simulyatsiyasi zarur bo'lsa, yuqorida ko'rsatilganidan kamroq qattiq abraziv qog'oz yoki pastroq kontakt bosimidan foydalanish kerak, yoki ishqalanishga yo'l qo'ymaslik va namunani faqat egish mumkin. Amaldagi dastlabki ishlov berish tafsilotlari 8 f) ga muvofiq xabar qilinishi kerak.

7 Jarayon

OGOHLANTIRISH — Quyidagi ifloslantiruvchi eritma va iflos kublarni tayyorlashda, yonish xavfi bo'lmagan muhitda mahalliy tortish ventilyatsiyasi bilan ishlang va kimyoviy moddalarga chidamli qo'lqop va ko'zoynak taqing.

7.1 Ifloslanish uchun eritma tayyorlash

7.1.1 Ko'rsatilgandek ($145,0 \pm 0,5$) g sintetik yog'ni (4.1) torting va bir litrli stakanga soling va yog' suyuqlanguncha suv ustida muloyimlik bilan isitib oling.

7.1.2 Yog'ni taxminan 220 ml aseton (4.2), so'ngra taxminan 220 ml butanon (4.3) va keyin 25,0 ml white spirit (4.4) bilan suyultiring.

7.1.3 Suyultirilgan sebum eritmasiga ($0,90 \pm 0,01$) ml kolloid grafit (4.5) qo'shing.

7.1.4 Agar eritma qotib qolgan bo'lsa, eritmani aralashtiramiz va issiq plastinka yoki suv hammomida suyuqlik bo'lgunga qadar asta-sekin qizdiring. Eritma tayyorlangandan so'ng darhol qo'llanilishi va saqlanmasligi kerak. Bu eritma 160 ta kigiz kubini namlash uchun yetarli (5.2). Ko'proq kublar uchun eritmaning barcha tarkibiy qismlarini mutanosib ravishda oshiring.

7.2 Ifloslanish kublarni tayyorlash

7.2.1 Kigiz kublari (5.2) to'plamini ifloslantiruvchi eritmaga (7.1) taxminan 3 minutdan 5 minutgacha botiring. (Qulay partiya hajmi 20 yoki 40 kub.)

7.2.2 Ifloslanish kublarini elak yordamida eritmadan olib tashlang va suvni to'kib tashlang.

7.2.3 7.2.1 va 7.2.2-bosqichlarni jami 160 ta ifloslanish kublari olinmaguncha takrorlang.

7.2.4 Ifloslangan kublarni mos duxovkada (5.3) (60 ± 2) °C da (3 ± 1) soat davomida quritib.

7.2.5 Ifloslanish kublarni pechdan olib tashlang va ularni xona haroratiga qadar sovutib oling.

7.2.6 Barabanli ifloslantiruvchi mashinasining (5.1) bitta tsilindriga barcha 160 ta iflos kubiklarni joylashtiring, avval tsilindr aseton va toza latta kabi erituvchi yordamida tozalanganligiga ishonch hosil qiling.

7.2.7 Ifloslanish kublari ichida iflos muhitni bir tekis taqsimlash uchun mashinani kamida 16 soat ishlating.

7.2.8 Ifloslanish kublarini silindrdan olib tashlang va havo o'tkazmaydigan plastik idishga soling.

Kublar havo o'tkazmaydigan idishda 3 oygacha yoki kerakli ifloslanish talabiga (7.2.15) erishilmaguncha saqlanishi mumkin.

7.2.9 Standart paxta matosining (5.4) ikkita dumaloq qismining L_R^* , a_R^* va b_R^* qiymatlarini kolorimetr (5.5) bilan o'lchang.

7.2.10 Matoning ikkita dumaloq bo'lagini barabanli ifloslantiruvchi mashinasi silindrlaridan birining qarama-qarshi uchlariga o'rnatib (5.1), avval silindr aseton va toza mato kabi erituvchi bilan tozalanganligiga ishonch hosil qiling.

7.2.11 Ifloslangan namat kubiklaridan (7.2.8) 40 tasini silindrga (5.1) soling, qopqoqlarni joyiga mahkamlang va mashinani (90 ± 5) daqiqa ishlang.

7.2.12 Standart paxta matosining ikkala qismini olib tashlang va darhol kolorimetr (5.5) bilan har bir qismning L_S^* , a_S^* va b_S^* qiymatlarini o'lchang.

7.2.13 Ikkala paxta bo'lagi uchun (7.2.12) asl holatidan (7.2.9) quyidagi formula bo'yicha rang farqini (ΔE_{CIELAB}) hisoblang:

$$\Delta E_{CIELAB} = \sqrt{[(L_R^* - L_S^*)^2 + (a_R^* - a_S^*)^2 + (b_R^* - b_S^*)^2]}$$

7.2.14 Paxta uchun o'rtacha rang farqini hisoblang.

7.2.15 Agar o'rtacha rang farqi (ΔE_{CIELAB}) talab qilingan diapazonning pastki qiymatlaridan $(20,0 \pm 1,0)$ kam bo'lsa, standart paxta mato bo'laklarini silindrga qaytaring va mashinani yana (15 ± 2) daqiqa davomida boshqaring.

7.2.16 7.2.12 dan 7.2.15 gacha bo'lgan bosqichlarni paxta bo'laklarining o'rtacha rang farqi kerakli diapazonga tushmaguncha olti martagacha takrorlang (7.2.15). Kerakli rang farqiga erishish uchun zarur bo'lgan umumiy aylanish vaqtiga (t_c) e'tibor bering.

Kublar tashlab yuborilishi kerak va jarayon kigiz yostiqchalarining yangi partiyasi va mos ravishda sozlangan ifloslantiruvchi eritma bilan takrorlanadi, agar:

- oltita takroriy tozalash tsiklidan keyin kerakli rang farqiga erishilmaydi (7.2.16);

- istalgan nuqtada kerakli rang farqi oshib ketadi.

7.2.17 160 kub tayyorlanmaguncha 7.2.9-7.2.16-bosqichlarni takrorlang.

7.3 Sinov namunalari uchun ifloslanishga ishlov berish

7.3.1 Kolorimetr (5.5) yordamida standart paxta matosining (5.4) yetarli bo'laklarining L_R^* , a_R^* va b_R^* qiymatlarini har bir silindr uchun bitta bo'lakdan foydalanishga ruxsat berish uchun o'lchang.

7.3.2 Sinov o'tkazishdan oldin har bir silindrning ichki yuzasi aseton kabi erituvchi va toza mato yordamida tozalanganligiga ishonch hosil qiling.

7.3.3 Barabanli ifloslantiruvchi mashinasi to'rtta tsilindrining har biri uchun sinov namunasini bitta qopqoqqa o'rnatib, sinovdan o'tadigan namunaning yuzi silindrning ichiga qaragan holda va boshqa qopqoqqa standart paxta matosining yangi qismini o'rnatib. Har bir

tsilindrga 40 ta ifloslangan namat kublarini joylashtiring, qopqoqlarni mahkamlang va mashinani t_c daqiqa davomida ishlating (7.2.16-bandda aniqlanganidek).

7.3.4 Har bir silindrdan standart paxta bo'laklarini olib tashlang va darhol har bir qismning L^* , a^* va b^* qiymatlarini o'lchang.

7.3.5 Agar paxta matosining rang farqi talab qilinadigan diapazonda bo'lsa (7.2.15), 7.3.7 ga o'ting. Agar kerakli rang farqiga erishilmasa, paxta qismini silindrga qaytaring va mashinani yana 15 daqiqa davomida boshqaring.

7.3.6 Standart paxta matosining kerakli rang farqiga (7.2.15) erishilgunga qadar 7.3.4 va 7.3.5-bosqichlarni takrorlang.

7.3.7 Standart paxta matosining kerakli rang farqiga (7.2.15) erishilgandan so'ng, sinov namunasini mos tsilindrdan olib tashlang va baholashdan oldin yumshoq cho'tka yoki shunga o'xshash cho'tka bilan yengil cho'tka yordamida namunaning sinov yuzidan ko'rinadigan bo'sh qoldiqlarni ehtiyotkorlik bilan olib tashlang.

7.4 Sinov namunalarini baholash

7.4.1 Oldindan ishlov berilmagan material

Har bir ifloslangan sinov namunasining o'rtasidan o'lchamdagi (50 × 55) mm bo'lgan to'rtburchaklar kesiladi, uning uzun tomonlari 6.2-bandda tayyorlangan namunalar bilan bir xil yo'nalishda bo'ladi. Har bir to'rtburchakni ifloslanmagan sinov materialining bir xil o'lchamdagi qismiga ulashgan kartaga o'rnating. Bo'yash uchun tegishli kulrang shkala yordamida binoni baholang (5.6).

7.4.2 Ish paytida eskirishni taqlid qilish uchun oldindan ishlov berilgan material (6.4-bandga muvofiq)

Sinov namunasining sirtini tekshiring va har qanday ko'rinadigan bo'yash, uning shakli va og'irlik darajasiga e'tibor bering (masalan, egiluvchan yoriqlar bilan bog'liq yuqori ko'rinadigan ifloslanish).

Har bir ifloslangan sinov namunasining o'rtasidan taxminan (50 × 55) mm o'lchamdagi to'rtburchakni kesib oling, uning uzun tomonlari 6.1-bandda tayyorlangan namunalar bilan bir xil yo'nalishda. Har bir to'rtburchakni bir xil o'lchamdagi ifloslanmagan sinov materialining bir qismiga ulashgan kartaga o'rnating (6.2). Bo'yash uchun tegishli kulrang shkala yordamida binoni baholang (5.6).

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagilar bo'lishi kerak:

- a) ushbu hujjatga havola, ya'ni ISO 26082 (ISO 26082-2);
- b) rangni o'z ichiga olgan sinov namunasi(lar)ining tavsifi;
- c) amalga oshirilgan har qanday dastlabki ishlov berish tafsilotlari;
- d) ishlatiladigan ifloslantiruvchi eritmaning tafsilotlari;
- e) sinov namunalarining har birining bo'yalishining qaysi standartiga (5.6) rioya qilinganligini ko'rsatadigan kulrang shkala reytingi. Ifloslanish jarayonidan oldin oldindan ishlov berilgan namunalar bo'lsa, 7.4.2-bandda ko'rsatilganidek, shakli va og'irlik darajasiga oid izohlar;
- f) ushbu standart sinov usulidan har qanday og'ishlar;
- g) ISO 2419 da ko'rsatilganidek, tayyorlash va sinov uchun ishlatiladigan standart atmosfera;
- h) namunani identifikatsiya qilish uchun to'liq ma'lumotlar va namuna olishga nisbatan ISO 2418 dan har qanday og'ish.

