

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Charm. Tugatish qoplamasining yopishish sinovi

(ISO 11644:2022, 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 12 - avgustdagi 45/XSt-sonbuyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3 Ushbu standart ISO 11644:2022 “Leather. Test for adhesion of finish” 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 etadi. ISO xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektrotexnika standartlashtirishning barcha masalalarida yaqindan hamkorlik qiladi.

Ushbu hujjatni ishlab chiqishda qo'llaniladigan protseduralar va uni keyingi ta'mirlash uchun mo'ljallangan protseduralar ISO/IEC Direktivlarining 1-qismida tasvirlangan. Xususan, har xil turdagi ISO hujjatlari uchun zarur bo'lgan turli xil 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 Kirishda va/yoki olingan patent deklaratsiyalarining ISO ro'yxatida bo'ladi (qarang www.iso.org/patents).

Ushbu hujjatda foydalanilgan har qanday savdo nomi foydalanuvchilarning qulayligi uchun berilgan ma'lumotdir va tasdiqni tashkil etmaydi.

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog'liq ISO maxsus atamalari va iboralarining ma'nosi, shuningdek, savdodagi texnik to'siqlar (TBT) bo'yicha ISOning Jahon Savdo Tashkilotining (JST) tamoyillariga sodiqligi haqida ma'lumot olish uchun (www.iso.org/iso/foreword.html qarang).

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 hujjat Xalqaro charm texnologlari va kimyogarlari jamiyatlari ittifoqining Tezlik si-novlari komissiyasi (IUF komissiyasi, IULTCS) tomonidan Evropa standartlashtirish qo'mitasi (CEN) CEN/TC 289 Texnik qo'mitasi bilan hamkorlikda tayyorlangan. Charm, ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga muvofiq (Vena kelishuvi).

U nashr etilgan IUF 470 ga asoslangan J. Soc. Charm texnologiyasi. Kimyo., 74, 155-160-betlar, 1990 va 1991 yil sentyabr oyida IULTCSning rasmiy usuli deb e'lon qilindi.

Ushbu uchinchi nashr texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan ikkinchi nashrni (ISO 11644:2009) bekor qiladi va almashtiradi.

Asosiy o'zgarishlar quyidagilardan iborat:

— 1-band: pigmentsiz buyumlar yoki uzluksiz qoplama qatlami bo'lmagan buyumlarni qo'llash sohasidagi istisnolar doirasiga qo'shilishi;

— 7-band: sinov namunalari konditsiyalash va namunalarni yopishtirish vaqtini o'zgartirish;

— 9-band: sinov hisobotidagi o'zgartirishlar.

Ushbu hujjat bo‘yicha har qanday fikr-mulohazalar yoki savollar foydalanuvchining milliy standartlar organiga yo‘naltirilishi kerak. Ushbu organlarning to‘liq ro‘yxatini quyidagi manzilda topishingiz www.iso.org/members.html mumkin.

Kirish

1993 yilda ushbu hujjatning birinchi nashrigacha, eksoksi yopishtiruvchi va metall yopishtiruvchi plitalardan foydalangan holda bu yerda ko'rsatilganga o'xshash sinov usuli charm savdosida ko'p yillar davomida ishlatilgan, ammo IULTCS tomonidan hech qachon rasmiy usul deb e'lon qilinmagan. Yopishtiruvchi tez-tez yupqa qoplamali plyonkalarga kirib boradi, shuning uchun yopishqoqlik qiymatini haqiqiy bo'lmagan darajada oshiradi va odatda nam yopishqoqlikni o'lchash mumkin emas, chunki suv mavjud bo'lganda metallga yetarli darajada yopishmaydi. Yopishtiruvchiga yetarli darajada yopishmagan tugatishlar ham tez-tez uchraydi. Ushbu kamchiliklarga qaramasdan, bu eski usul muntazam ravishda qo'llanilgan va ko'plab spetsifikatsiyalarda qayd etilgan. Ushbu hujjatda ko'rsatilgan usul ushbu kamchiliklarning aksariyatini yo'q qiladi.

Ushbu usulda qo'llaniladigan yopishtiruvchi moddalar tezda qattiqlashadi va agar qoplamada ochiq yoriqlar bo'lmasa, ular hatto juda nozik qoplamalarga ham kirib borishi uchun vaqt yo'q. Ko'pgina pardoqlash materiallariga yopishish yetarli bo'lsa-da, yopishqoqlik yetarli bo'lmagan va boshqa yopishtiruvchi vositalardan foydalanish yoki sirtini yengil qo'pollashtirish kerak bo'lgan bir nechta holatlar mavjud. Yopishtiruvchi kirmasligi sababli, ko'p qatlamli qoplamaning turli qatlamlarini alohida sinab ko'rish juda mumkin. Bunday tugatish barcha qatlamlar charmdan tozalanmaguncha bir necha marta sinovdan o'tkazilishi mumkin. Texnik xususiyatlarda bu faktni hisobga olish tavsiya etiladi.

Yopishqoq plastinka sifatida qattiq PVX tasmasi ishlatiladi; bu nam sharoitda yaxshi yopishish imkonini beradi. Shuning uchun nam yopishqoqlikni osongina o'lchash mumkin. Tajriba shuni ko'rsatadiki, bu "haqiqiy" nam yopishish qiymati ko'pincha past bo'ladi, bu haqiqatni ushbu usul asosida texnik xususiyatlarni tuzishda ham hisobga olish kerak.

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Charm. Tugatish qoplamasining yopishish sinovi

Тест на адгезию отделочного покрытия

Leather. Test for adhesion of finish

Amalga kiritish sanasi 12.10.2024

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu standart qoplamaning charmga yopishishini yoki qoplamaning ikkita qo'shni qatlami orasidagi yopishishni o'lchash usulini belgilaydi.

Usul yopishtiruvchi qoplamaga kirmasdan yopishtiruvchi plastinkaga yopishtirilishi mumkin bo'lgan silliq yuzaga ega bo'lgan barcha tayyor egiluvchan charmlar uchun amal qiladi. Ushbu shartlar bajarilganligini aniqlash uchun dastlabki tajribalar kerak bo'lishi mumkin.

Ushbu sinov usuli qalin qoplamali tayyor charmlarga qo'llaniladi.

Ushbu standartda ko'rsatilgan usul pigmentsiz buyumlar yoki doimiy qoplama qatlami bo'lmagan buyumlarga taalluqli emas, masalan:

- nubuk;
- anilin;
- tortish;
- zamsh;
- teshilgan charm.

2 Standartlarga 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 uchun testlar. A02-qism: Rang o'zgarishini baholash uchun kulrang shkala (Textiles — Tests for colour fastness — Part A02: Grey scale for assessing change in colour)

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 3696 Analitik laboratoriyada foydalanish uchun suv. Spetsifikatsiya va sinov usullari (Water for analytical laboratory use — Specification and test methods)

EN 15987 Charm. Terminologiya. Charm savdosining asosiy ta'riflari (Leather — Terminology — Key definitions for the leather trade)

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu standartning maqsadlari uchun EN 15987 va quyida keltirilgan atamalar va ta'riflar qo'llaniladi.

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

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

— IEC Electropedia: mavjud <https://www.electropedia.org/>

3.1 yopishqoqlik: Terini sirt qatlamidan tortib olish uchun zarur bo'lgan kuch, bu kuch charmning tayyor tomoni yopishtirilgan qattiq yopishtiruvchi plastinkaga taxminan 90° burchak ostida barqaror ravishda qo'llaniladi.

4 Tamoyil

Charm chiziqli qismining tayyor tomoni yopishtiruvchi plyonka yordamida yopishtiruvchi plastinkaga yopishtirilgan. Ma'lum masofada charmni pardadan tozalash uchun chiziqning bo'sh uchiga kuch qo'llaniladi, tugatish qatlami yopishtiruvchi plyonka bilan birga yopishtiruvchi plastinkada qoladi. Kerakli kuch o'lchanadi va tugatishning yopishqoqlik qiymati sifatida xabar qilinadi.

Sinov odatda sinovdan oldin standart atmosferada shartlangan namunalarda amalga oshiriladi. Agar kerak bo'lsa, sinov qo'shimcha ravishda namlangan namunalar yoki ilgari boshqa ishlov berilgan namunalar bo'yicha o'tkazilishi mumkin.

5 Uskunalar va materiallar

5.1 Chiziqni tekshirish mashinasi, quyidagi xususiyatlarni o'z ichiga oladi:

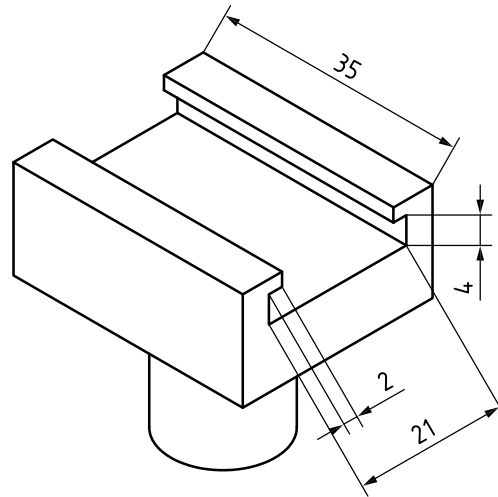
- a) sinovdan o'tkazilayotgan namunaga mos keladigan kuch diapazoni;
- b) jag'larni ajratishning bir xil tezligi 100 mm / min \pm 5 mm / min;
- c) yopishtiruvchi plastinka ushlagichini mahkamlash uchun mos vositalar (5.3) va ilgak havolasi (5.4) yoki qisqich (5.5);

d) sinov paytida kuch-masofa diagrammasini yozishni ta'minlash.

5.2 Yopishtiruvchi plastinka, qattiq polivinilxlorid (PVX) yoki boshqa mos macharmaldan iborat bo'lib, o'lchami taxminan 70 mm \times 20 mm \times 3 mm bo'lib, unga charm namunasi yopishtiriladi. Yuqori infraqizil (IR) yutilishga ega bo'lgan PVX afzallik beriladi.

5.3 Yopishtiruvchi plastinka ushlagichi (1-rasm), charm namunasi yopishtirilgan yopishtiruvchi plastinani valentlikni tekshirish mashinasining pastki qisqichida ushlab turish uchun har qanday mos macharmaldan tayyorlangan. Majburiy emas, plitalar plastinka ushlagichining yon tomonlari orqali vintlar bilan mahkam ushlanishi mumkin.

O‘lchamlar millimetrd



1-rasm - Yopishtiruvchi plastinka ushlagichi (35 mm uchun ± 2 mm, aks holda ± 1 mm)

Yoki:

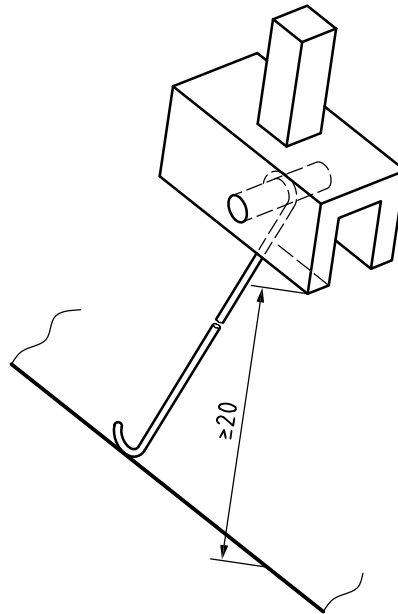
5.4 Charm namunasining bo‘sh uchini valentlikni tekshirish mashinasining yuqori qisqichiga ulash uchun diametri 1 mm dan 2 mm gacha, uzunligi kamida 200 mm bo‘lgan po‘lat simdan yasalgan ilgak bog‘ich (2 va 4-rasmlarga qarang). Ilgak bog‘ichining uzunligi po‘stlog‘ining burchagi har doim 90° ga yaqin bo‘lishini ta'minlaydi.

Ilgak bog‘ichining uzunligi po‘stlog‘ining burchagi har doim 90° ga yaqin bo‘lishini ta'minlaydi.

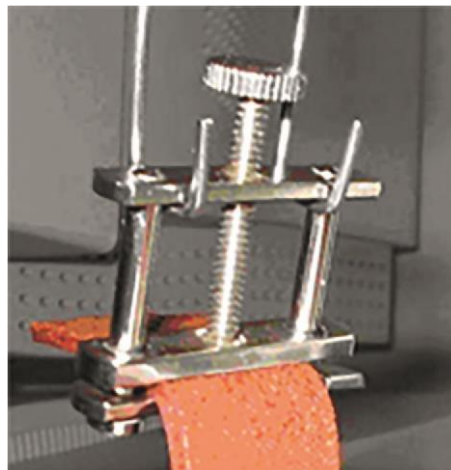
Yoki:

Yassi jag‘li laboratoriya vintli qisqich (3-rasm), charm namunasini laboratoriya qisqichini valentlikni tekshirish mashinasining yuqori jag‘iga ulash uchun mos biriktirma bilan mahkamlash uchun mos, 5-rasmga qarang. Peeling burchagi 90° ga yaqin bo‘lishini ta'minlash uchun bu biriktirma uzunligi taxminan 250 mm uzunlikda bo‘lishi kerak. Shu bilan bir qatorda, to‘g‘ridan-to‘g‘ri tortishish sinov mashinasiga o‘rnatilgan tekis jag‘li moslamadan foydalanish mumkin, shunda sinov davomida 90° burchak burchagi saqlanishi mumkin.

Mushtlash, agar ilgak rishtasidan foydalanilsa, charm namunasida diametri 2 mm dan 3 mm gacha bo‘lgan teshik ochish uchun mos keladi (5.4).



2-rasm - Kancali havola



3-rasm - Yassi jag‘li qisqich

5.7 Yopishtiruvchi, charm namunasini yopishtiruvchi plastinkaga yopishtirish uchun mos. Qoniqarli, takrorlanadigan natijalarni beradigan yopishtiruvchi turlari quyidagilardir:

— tez yopishtiruvchi turdagi bir komponentli siyanoakrilat yopishtiruvchi, yopishtiruvchining tugatish qatlami orqali o‘tishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun juda qisqa vaqt ichida qattiqlashadi va bog‘lanadi;

— qatron va qattiqlashtiruvchini o‘z ichiga olgan ikki komponentli poliuretan yopishtiruvchi.

Ikki komponentli yopishtiruvchi uchun, odatda, 20 g qattiq qatron 80 g etil asetatda eritiladi va 5 g qattiqlashtiruvchi qo‘shiladi, agar yopishtiruvchi yetkazib beruvchi tomonidan boshqacha ko‘rsatma bo‘lmasa. Yelimlovchi, agar etkazib beruvchi tomonidan boshqacha ko‘rsatma bermasa, qattiqlashtiruvchi qo‘shilgandan keyin 8 h ichida ishlatilishi kerak.

Izoh - Savdoda mavjud bo‘lgan mos yopishtiruvchi moddalarga misollar A ilovada keltirilgan.

5.8 Infraqizil chiroq yoki pech, yopishgan plitani isitishga qodir (5.2) yopishtiruvchi faollashtirilgan tarzda. Ushbu chiroq (pech) faqat ikki komponentli yopishtiruvchi ishlatilsa talab qilinadi.

5.9 Og'irlik qismi, massasi taxminan 4,5 kg, tekis asosli.

5.10 Tozalash solventi, geksan yoki 40 °C dan 80 °C gacha bo'lgan oraliqda qaynaydigan alkanlar aralashmasi (masalan, neft efiri), yopishtirishdan oldin yopishgan plastinka yuzasini va charm namunaning tayyor tomonini tozalash uchun qo'llaniladi.

5.11 Kesuvchi, charmdan 100 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mm namunani bir zarba bilan kesishga qodir.

5.12 5.12.1 dan 5.12.3 gacha ko'rsatilgan elementlarni o'z ichiga olgan sinov namunasini namlash uchun asbob. Ushbu qurilma faqat namlangan charmlar sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lganda talab qilinadi.

5.12.1 Vakuum-desikatorli idish, yoki evakuatsiya qilish uchun mos keladigan boshqa shisha idish.

5.12.2 Vakuum nasosi, desikator idishini evakuatsiya qilishga qodir (5.12.1) taxminan 4 min ichida taxminan 5 kPa (50 mbar) gacha.

5.12.3 Stakan, taxminan 20 °C da distillangan suv bilan to'ldirilgan bo'lib, unda sinov namunalari (yopishqoq plastinkaga yopishtirilgan charm) to'liq suv ostida bo'lishi mumkin.

5.13 Rang o'zgarishini baholash uchun kulrang shkala, ISO 105-A02 ga muvofiq. (Bu faqat charm yuzasi rangining o'zgarishi sinovdan o'tgandan va qayta silliqlashdan keyin baholanishi kerak bo'lganda talab qilinadi).

5.14 Demineralizatsiyalangan suv, 3-darajali, ISO 3696 ga muvofiq.

6 Sinov namunalarini tayyorlash

6.1 Tekshiriladigan charmdan kesgichning bir zarbasi bilan kesib oling (5.11) yoki tegishli chiqib ketish qolipidan foydalanib, 100 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mm o'lchamdagi chiziqlar.

Variant sifatida, qirralarning qalinligi bo'ylab ortiqcha elimning aralashuvi tufayli natijalarni ortiqcha baholashdan qochish uchun (6.6), charm bo'lagidan 10 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mm dan kattaroq chiziqlarni kesib tashlang. Keyin, 6.2 uchun 6.5 dan bir xil tartibni bajaring charmga yopishtiruvchi plastinka tayyorlash uchun kattaroq chiziqlar yordamida.

1-Izoh. Masalan, 150 mm ± 2 mm × 20 mm ± 1 mm o'lchamdagi kattaroq chiziqlar mos keladi.

Iloji bo'lsa, ISO 2418 ga muvofiq kamida to'rtta charm namunasini oling, ikkitasi uzun o'qi umurtqa pog'onasiga parallel va ikkitasi uzun o'qi umurtqa pog'onasiga to'g'ri burchak ostida, har bir charm namunasi joylashuvi va har bir sinov namunasi konditsionerlash uchun.

Charm qoplamasining yopishishi hatto bitta bo'lakda ham (masalan, charm, yon, elka) sezilarli darajada farq qilishi mumkin. Agar ushbu o'zgarishlarni baholash zarur bo'lsa, charm namunalarini nafaqat ISO 2418da ko'rsatilgan pozitsiyalardan, balki elka va qorindan ham olish tavsiya etiladi.

2-Izoh. Ba'zi turdagi poyabzal ustki charmlari uchun namunaning kengroq o'lchamidan foydalanish maqsadga muvofiqdir va mos ravishda kengroq yopishgan plitalar. Agar boshqa namuna o'lchami ishlatilsa, bu sinov hisobotiga kiritilgan.

6.2 Agar qoplamani olib tashlash uchun ilgak bog'lash tizimidan foydalansangiz, u holda zimba (5.6), har bir chiziqning o'rta chizig'ining har bir uchida, oxiridan taxminan 5 mm masofada, diametri taxminan 2 mm dan 3 mm gacha bo'lgan teshiklarni oching.

Yoki:

6.3 Ikki komponentli yopishtiruvchi uchun charm namunasini yopishtiruvchi plastinkaga ulang.

6.3.1 Yopishqoq plastinka yuzasini tozalang (5.2) charm namunasi va charmning tayyor tomoni tozalovchi erituvchi bilan namlangan toza mato bilan yopishtirilishi kerak (5.10).

DIQQAT — Tegishli ventilyatsiyadan foydalaning, erituvchining charmga tegmasligiga yo'l qo'ymang va himoya ko'zoynak taqing.

6.3.2 Ehtiyotkorlik bilan yopishtiruvchi plastinkaning tozalangan yuzasiga bir xil yupqa qatlam sifatida qo'llang va keyin xona haroratida kamida 30 min saqlang. Yopishqoq plastinka yopishtiruvchi qo'llanilganidan keyin 8 h ichida ishlatilishi kerak. Dag'al donli charmlar uchun charmdagi yivlarni to'ldirishni ta'minlash uchun bir necha qatlamli yopishtiruvchi qo'llanilishi kerak.

6.3.3 Yopishqoq plyonkani IR-chiroq bilan yoki pechga 10 min davomida 85 °C da qo'yib, yopishtiruvchi plyonkani qizdiring. Shundan so'ng darhol charm namunasini yopishtiruvchi plyonka ustiga qo'ying, charmni plastinkaning har bir uchidan taxminan 15 mm uzoqroqqa cho'zing va keyin og'irlik qismini joylashtiring (5.9) charmda kamida 2 h.

Yoki:

6.4 Bitta komponentli yopishtiruvchi uchun, charm namunasini yopishtiruvchi plastinkaga ulang.

6.4.1 Yopishqoq plastinka yuzasini tozalang (5.2) charm namunasi va charmning tayyor tomoni erituvchi bilan namlangan toza mato bilan yopishtirilishi kerak (5.10).

DIQQAT — Tegishli ventilyatsiyadan foydalaning, erituvchining charmga tegmasligiga yo'l qo'ymang va himoya ko'zoynak taqing.

6.4.2 Yopishqoq plastinkaning tozalangan yuzasiga nozik bir qatlam sifatida yopishqoqni qo'llang (5.7). Yelimni yetkazib beruvchining ko'rsatmalariga muvofiq bir xilda qo'llashga ehtiyot bo'ling va qo'llanilgandan so'ng darhol charm namunasini ehtiyotkorlik bilan yopishtiruvchi plyonka ustiga qo'ying, charmni plastinkaning har bir uchidan taxminan 15 mm uzoqroqqa cho'zing va keyin og'irlik qismini (5,9) kamida 10 min davomida charmga qo'ying.

DIQQAT - Suyuq siyanoakrilat yopishtiruvchi charm bilan aloqa qilishdan saqlanib.

Izoh - Ayniqsa, og'ir bosma bilan charm qoplamasining yopishishini sinab ko'rganda, hatto yopishqoqlik ham bo'lishi mumkin. Og'irlik qismini sinov namunasiga qo'yishdan oldin, charmning yuqori yuzasini qo'l rulosi bilan o'rtacha bosim ostida aylantirib, ta'minlanadi.

6.5 Ba'zi charmlar bilan, ayniqsa poliuretan asosidagi yopishtiruvchi bilan qoniqarli yopishish qiyin bo'lishi mumkin. Bunday muammolarni oldini olish uchun yaxshi yopishqoqlikka erishish uchun keng tarqalgan bo'lib foydalaniladigan protsedura, tugatish yuzasini nozik zımpara (P600) bilan juda engil qo'pollashtirishdir, masalan, ikki marta orqaga va oldinga, so'ngra hal qiluvchi bilan tozalash. Ushbu qo'pollik tugatish qatlamiga kirmasligi kerak.

6.6 Charm namunasining yon tomoniga yopishishi natijasida noto'g'ri (yuqori) natijalarga yo'l qo'ymaslik uchun har qanday lateral ortiqcha yopishtiruvchi vositadan qochish kerak. Agar yopishtiruvchi sinov qismining yon tomonlariga va kesilgan chetiga oqib o'tganligi haqida dalillar mavjud bo'lsa, sinov qismini tashlab, yangisini tayyorlash kerak.

Izoh - Yon ta'sirini oldini olish uchun kattaroq namunalarni (taxminan 15 mm) yopishtirish va qo'lda quritgandan keyin mumkin. ularni 10 mm gacha kesish.

6.7 Agar 6.1 da charm bo'lagidan kattaroq chiziqlar tayyorlansa va plastinkaga yopishtirilsa, 100 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mm bo'lgan kerakli charm namunalari kesib oling, press pichog'ini to'g'ridan-to'g'ri sinov qismining go'shti tomoniga qo'ying. yopishtiruvchi plastinka ustiga

yopishtirilgan. Kattaroq charm tasmadan sinov namunasini bir bosqichda kesish uchun mos tartiblardan foydalaning.

7 Sinov namunalarini konditsiyalash

7.1 Barcha sinov namunalari ikki komponentli poliuretan yopishtiruvchi uchun kamida 16 h va bir komponentli siyanoakrilat yopishtiruvchi uchun charmni yopishtiruvchi plastinkaga yopishtirilgandan keyin kamida 1 soat davomida sinovdan oldin ISO 2419 da ko'rsatilgan standart atmosferada shartli bo'lishi kerak.

Yopishqoqning qattiqlashuv vaqtini aniqlash uchun qo'llaniladigan siyanoakrilatning ma'lumotlar varag'ini tekshiring.

7.2 Ho'llangan charm ustidagi testlar ko'pincha ibratli bo'ladi. Shuni ta'kidlash kerakki, charmning notekis namlanishi yoki shishishi yoki suvning yopishqoqqa ta'siri natijasida qiyinchiliklar paydo bo'lishi mumkin.

Agar charmni nam sinovdan o'tkazish kerak bo'lsa, quyidagi shartlarni bajaring:

Sinov namunasini to'liq demineralizatsiyalangan suvga stakanda (5.12.3) botiring (5.14). Stakanni vakuumli quritgichga joylashtiring (5.12.1) va eksikatorni taxminan 4 daqiqa ichida taxminan 5 kPa ga evakuatsiya qiling. Vakuumni taxminan 2 min ushlab turing va keyin uni qo'yib yuboring. Evakuatsiya yoki bosimni bo'shatish jarayonini yana ikki marta takrorlang. Sinov namunasini $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ haroratda suvga botirilgan holda uzoq vaqt qoldiring, shunda yopishqoqlik sinovi kamida 30 min, lekin sinov namunasi suvga botirilgandan keyin 120 daqiqadan ko'p bo'lmagan vaqt davomida amalga oshirilishi mumkin. suv boshlandi. Sinov namunasi sinov uchun chiqarilganda, ortiqcha suvni, masalan, changni yutish qog'oz bilan olib tashlang.

8 Tartib-taomil

8.1 Tutqichni mahkamlang (5.3) kuchlanishni sinash mashinasining pastki qisqichida (5.1).

8.2 Shartli sinov namunasini (charm namunasi yopishtirilgan yopishtiruvchi plastinka) plastinkaning bir uchi ushlagichning bir uchi bilan teng bo'lguncha ushlagichga suring.

Yoki:

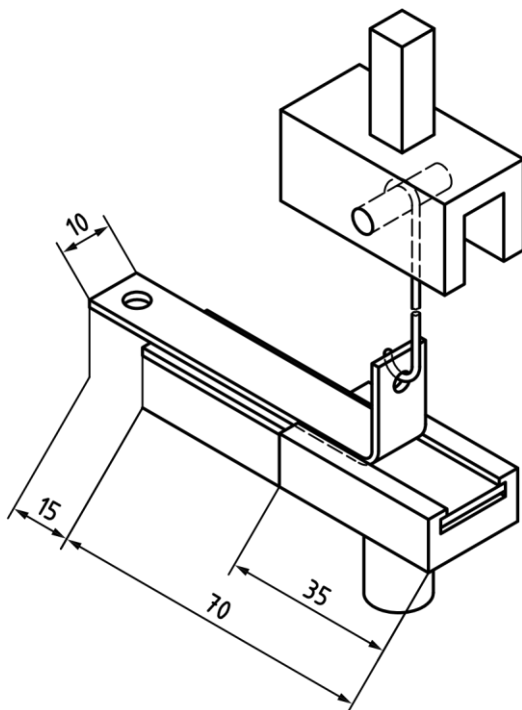
8.3 Ilgak birikmasining bir uchini (5.4) valentlik mashinasining yuqori qisqichiga ulang va ikkinchi uchini uning uchidagi teshikka ilgak qilib, charm namunasiga mahkamlang (4-rasmga qarang).

Yoki:

8.4 Qo'shimchani bir uchini biriktiring (5.5) yoki ikkita kancali aloqa (5.4) valentlikni tekshirish mashinasining yuqori qisqichida va boshqa uchlarini tekis jag'li laboratoriya vintli qisqichga (5.5), charm namunasining oxiriga mahkam yopishtirilgan (5-rasmga qarang).

Ba'zi charm turlari uchun, pardasi tozalanganda namunaning burishib ketishini to'xtatish uchun tekis jag'li qisqich tizimidan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Yassi jag'li qisqich bilan kuchlanish namunaning butun kengligi bo'ylab teng bo'ladi. Tugatish butun kenglik bo'ylab imkon qadar teng ravishda tozalanishi kerak.

Izoh - Qo'shimchalarni valentlik sinov mashinasining yuqori qisqichiga o'rnatgandan so'ng, u nolga (yoki zarbga) tushiriladi.



4-rasm - Sinov namunasi va qisqichlarni kancali tizim bilan sinovdan o‘tkazish (± 1 mm uchun) 10 mm, aks holda ± 2 mm)



5-rasm - Tekis jag‘li qisqich tizimi bilan sinov uchun sinov namunasi va qisqichlarni joylashtirish

8.5 Chiziqni sinash mashinasini jag‘larni 100 mm / min ± 5 mm / min ajralish tezligiga o‘rnating va 30 mm dan 35 mm gacha bo‘lgan masofada qoplamani charmdan ajratish uchun kuch masofasi diagrammasini yozing. Charm namunasini bo‘shatish uchun valentlikni tekshirish mashinasini to‘xtating va teskari aylantiring.

Kuch shunday qo'llanilishi kerakki, charm namunasi qattiq yopishtiruvchi plastinkaga taxminan 90° burchak ostida tozalanadi.

Pardaning charmdan qanday ajralib turishini va sinov namunasidagi kuch-masofa diagrammasida aniqlanmagan har qanday nosozliklar tafsilotlarini kuzating. Sinovdan so'ng charm va plyonkaning tashqi ko'rinishi, ayniqsa pardoqlash usuli, masalan, pardoqning ajralishi, charmning yirtilishi, biriktiruvchi nuqtaning yorilishi yoki pardoqning qisman ajralishi haqida xabar bering. Agar yopishishning buzilishi sodir bo'lsa, o'rtacha yopishish qiymatini hisoblash uchun ushbu aniqlik uchun yopishish qiymati ishlatilmasligi kerak. Agar barcha namunalar bilan yopishqoqlik buzilishi yuzaga kelsa, natijalarni rad eting va boshqa yopishish usuli yordamida sinovni takrorlang.

Ajratish naqshini baholash uchun quyidagi tavsiflardan foydalanish kerak: "Toplama olib tashlangan", "Charm tolalari bilan tozalangan pardoqlash", "Qisman olib tashlangan pardoq", "Yopishqoq birikma ajratilgan", "Firaj ichidagi ajratish", "Ajratib bo'lmaydigan/konstruktiv" tanafus".

Agar qoplama asosan charmda qolsa, masalan, qoplamaning 25 % dan kam yoki teng bo'lsa, sirtni yopishtirish yoki abraziv oldindan ishlov berish usulini o'zgartiring va yangi sinov namunasi bilan takrorlang.

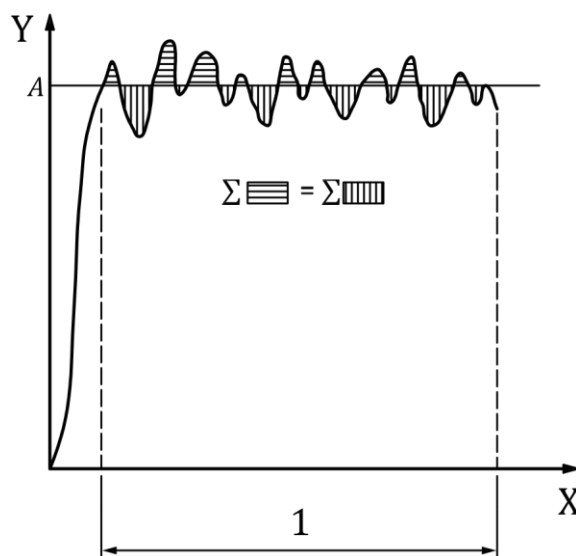
Agar charm qalin qoplama bilan qoplangan bo'lsa (masalan, patentlangan charm) yoki plyonka bilan laminatlangan bo'lsa, ajralish boshlanadigan yopishtiruvchi plastinkaning chetida faqat charm namunasining kengligi bo'ylab qoplamani kesib oling. Bu tugatishning kuchlanish xususiyatlari natijalarga ta'sir qilmasligini ta'minlaydi.

8.6 Tutqichdagi sinov namunasining yo'nalishini teskari aylantiring. Peeling protsedurasini 8.2, 8.3 va 8.4 ga muvofiq teskari yo'nalishda takrorlang.

Tugatishning charmgaga yopishishi soch follikularining yo'nalishiga va tuzatilgan donli charmlarda parlatish yo'nalishiga qarab farq qilishi mumkin. Shuning uchun har bir charm namunasida har ikki yo'nalishda qoplamaning yopishishini o'lchash juda muhimdir.

8.7 Har bir kuch-masofa diagrammasi sxematik tarzda 6-rasmda ko'rsatilgan, charm namunasining taxminan 30 mm bo'ylab qoplamaning qobig'i tarqalishi paytida o'rtacha kuchni, ya'ni yopishish qiymatini aniqlang. 0,1 N/ 10 mm gacha yaxlitlangan 10 mm (ya'ni namunaning kengligi) uchun nyutonlarda ifodalangan ushbu yopishish qiymatini yozing.

Agar charm namunasining kengligi 10 mm dan ortiq bo'lsa, bu sinov hisobotida qayd etilishi kerak.



Bu yerda

- X masofa
- Y kuch
- 1 masofa taxminan 30 mm
- A yopishqoqlik qiymati

6-rasm - Kuch-masofa diagrammasini baholash

Quvvatni ro'yxatga olish birinchi kuch maksimalidan keyin boshlanadi (dastlabki kuchlanish cho'qqisi). Barcha cho'qqilar ro'yxatga olingan, ammo ko'chirishning birinchi va oxirgi 10 % baholash uchun ishlatilmaydi. Yopishqoqlik kuchi kuch cho'qqilari va vodiylarning o'rtacha qiymatidan hisoblanadi.

Izoh - Agar kuch cho'qqilari mavjud bo'lmasa, umumiy siljish masofasi (birinchi va oxirgi 10 % dan tashqari) bo'linadi. teng masofadagi to'qqiz qismga bo'linadi. Yopishqoqlik kuchi har bir qismning boshida kuch qiymatlarining o'rtacha qiymatidan hisoblanadi.

8.8 Har bir sinov namunasi holati (masalan, quruq, nam) uchun olingan barcha yopishqoqlik qiymatlarining o'rtacha qiymatini hisoblang va yozing. Laboratoriyalararo hamkorlikdagi sinovdan olingan aniq ma'lumotlarning natijalarini ko'rsatadi.

8.9 Agar kerak bo'lsa, kul rang shkalasidan foydalanib, parda olib tashlangan sirt, silqilangandan keyingi bir xil sirt va asl tayyor charm o'rtasidagi rang farqlarini ISO 105-A02 ga muvofiq baholang (5.13).

Izoh - Agar charm bo'yalmagan bo'lsa yoki qoplamaga mos kelmaydigan rangga bo'yalgan bo'lsa, parda olib tashlangan charm sirtining rangi asl tayyor charmdan ko'proq yoki kamroq darajada farq qiladi.

9 Sinov bayonnomasi

Sinov bayonnomasida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) ushbu standart raqami va sanasiga havola;
- b) tekshirilayotgan charm turining tavsifi;
- c) ishlatiladigan yopishtiruvchi;
- d) sinov quruq yoki nam sharoitda o'tkazilganmi;
- e) sinovdan o'tgan charm namunalari soni, ular olingan joy va konditsionerlik protsedurasining tafsilotlari;
- f) 10 mm ga nyutonlarda (N) o'rtacha yopishish qiymati 0,1 N ga yaqinligi (ya'ni, tashlab ketilganlardan tashqari barcha sinov namunalarining o'rtacha arifmetik qiymati);
- g) agar so'ralsa, 10 mm ga nyutonda (N) aniqlangan o'rtacha yopishqoqlik qiymati, uzunroq qirrasi umurtqa pog'onasiga parallel ravishda kesilgan va uzunroq qirrasi umurtqa pog'onasiga perpendikulyar kesilgan sinov qismlari uchun 0,1 N ga yaqin;
- h) qoplamani charmdan ajratish usulidagi har qanday farqlar (qarang [8.4](#));
- i) agar kerak bo'lsa, qoplamani olib tashlash va parlatishdan keyin qoplamasi buzilmagan charm va charm o'rtasidagi rangdagi farqlarning raqamli ko'rsatkichi;
- j) protseduradan har qanday chetlanishlar tafsilotlari;
- k) sinov sanasi.

A ilova
(ma’lumot uchun)

Uskunalar va materiallar uchun tijorat manbalari

A.1 Ushbu ilova tijoratda mavjud bo‘lgan mos mahsulotlar misollarini o‘z ichiga oladi. Ushbu ma’lumotlar ushbu hujjat foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va ISO tomonidan ushbu mahsulotlarni tasdiqlamaydi.

A.2 70 mm × 20 mm × 3 mm o‘lchamdagi qattiq PVX bo‘laklarini yopishtiruvchi plitalar sifatida ishlatish uchun Swisstatest Testmacharmalien AG, Mövenstrasse 12, CH-9015 Sankt-Gallen, Shveytsariyadan 100 yoki 1 000 donadan olish mumkin. Mavjud:<https://www.swisstatest.ch> .

A.3 Tez yopishtiruvchi turdagi bir komponentli siyanoakrilat yopishtiruvchi moddalar. Masalan, sotuvda mavjud Loctite®401 Universal yopishtiruvchi.

A.4 Komponentlari taxminan 80 °C da reaksiyaga kirishadigan ikki komponentli poliuretan yopishtiruvchi moddalar yopishtiruvchi sifatida mos keladi. Masalan, oz miqdorda Desmocoll®400 (qatron) va Desmodur®L 75 (qattiqlashtiruvchi) ni CSC Jaeklechemie GmbH and Co. KG, Matthiasstrasse 10–12, D-90431 Nuernberg, Germaniyadan olish mumkin. Mavjud:<https://www.csc-jaekle.de> .

B ilova
(ma’lumot uchun)

Laboratoriyalararo hamkorlikdagi sinovdan olingan aniq ma’lumotlar

B.1 Laboratoriyalararo hamkorlikdagi sinov

2003 yilda Germaniyaning VGCT (Tannery Chemistry and Technology assotsiatsiyasi) Charm sinov komissiyasi tomonidan amalga oshirilgan. Oltita laboratoriya, bitta va ikki komponentli yopishtiruvchi moddalar bilan standart atmosfera usuli. [B.1-jadval](#) ga qarang.

Jadval B.1 - Laboratoriyalararo davra sinovining aniq ma’lumotlari

Namuna	Adezyon qiymati tugatish N/10 mm	Standart og‘ish N/10 mm
Charm A	8,8	1,3
Charm B	4,5	0,6

B.2 Namuna tayyorlash tartiblarini solishtirish

2004 yilda Germaniyaning Reutlingen Charm tanning maktabi (LGR) tomonidan o‘tkazilgan. Standart atmosfera usuli, ikki komponentli yopishtiruvchi. B.2-jadvalga qarang.

B.2-jadval - ga parallel ravishda beshta namuna uchun 20 ta yopishish qiymatining o‘rtacha qiymati va umurtqa pog‘onasiga perpendikulyar bo‘lgan beshta namuna

Namuna	Standart usul		Qo‘pol sirt bilan	
	O‘rtacha yopishqoqlik qiymati tugatish N/10 mm	Standart og‘ish N/10 mm	O‘rtacha yopishqoqlik qiymati tugatish N/10 mm	Standart og‘ish N/10 mm
Charm C	3,2	0,2	2,9	0,2
Charm D	3,7	0,4	4,3	0,6
Charm E	8,2	0,7	8,3	0,7
Charm F	8,8	1,1	9,0	1,3
Charm G	13,3	0,7	13,0	0,8
Charm H	6,9	0,5	7,5	0,5
Charm I	9,8	1,2	9,3	0,6

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 59.140.30