

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



Ч.ч. 1, 2, 3+

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ
НЕПОРИСТЫЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10124—76

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ НЕПОРИСТЫЕ
ДЛЯ НИЗА ОБУВИ**

**ГОСТ
10124-76***

Технические условия

Solid rubber sheets and components for shoes bottom.
Specifications

Взамен
ГОСТ 10124-62
и ГОСТ 385-62

ОКП 87 4200

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 января 1976 г. № 99 срок действия установлен

с 01.01 1977 г.

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен

до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

до 01.01.89 ИУС 7-86

Настоящий стандарт распространяется на резиновые непористые пластины и детали для низа обуви: подошвы, каблуки, набойки и др., изготовленные формованием и штампованием.

Стандарт не распространяется на пластины и детали для обуви специального назначения.

1. ВИДЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Пластины и детали в зависимости от способа крепления и назначения изготавливают девяти видов: А, АШ, Б, БШ, В, ВШ, Г, ГШ и Д, а пластины и штампованные детали в зависимости от толщины—пяти групп: 1, 2, 3, 4, 5, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение вида	Назначение	Обозначение группы	Толщина, мм
А и АШ	Для гвоздевого и винтового методов крепления	1	5,4—6,1
Б и БШ	Для ниточного метода крепления	1	3,9—4,5
		2	4,6—5,3
		3	5,4—6,1
В, ВШ	Для клевого метода	1	1,7—2,3
		2	2,4—3,0
		3	4,0—4,5
		4	4,6—5,0
		5	3,1—3,7

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Периздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1981 г. (ИУС 7-1981 г.).

© Издательство стандартов, 1982

Продолжение табл. 1

Обозначение вида	Назначение	Обозначение групп	Толщина, мм
Г и ГШ	Для набоек и набойки	1	3,5—4,5
		2	4,6—5,3
		3	5,8—6,8
Д	Каблуки формованные	—	—

Примечание. Буква «Ш» обозначает, что пластины и детали шпальтованные.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Пластины должны изготавливаться прямоугольной формы размером 525×525 и 720×340 мм и допускаемым отклонением не более ± 10 мм с прямыми или закругленными углами с радиусом закругления не более 30 мм.

Допускается выпускать пластины других размеров по согласованию с потребителем.

1.3. Конструкция, фасон, размер и допускаемые отклонения формованных деталей должны соответствовать технической документации, при этом размеры штампованных деталей должны соответствовать размерам лекал, утвержденным в установленном порядке.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резиновые непористые пластины и детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями стандарта, по технологическим регламентам и рецентурам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластины и детали должны изготавливать черными или цветными.

Ходовая поверхность должна быть гладкой или с рисунком рифления. Неходовая поверхность у шпальтованных — шпальтованная, у нешпальтованных — гладкая или с рисунком рифления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. По физико-механическим показателям пластины и детали должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

2.4. Допускаемые пороки внешнего вида, не влияющие на эксплуатационные свойства пластин и деталей, должны соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.5. По цвету, рисунку рифления и характеру поверхности пластины и детали должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным ГОСТ 15.602—73.

2.6. Художественно-эстетические показатели качества пластин и деталей должны оцениваться в соответствии с требованиями табл. 3.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для вида						Метод испытания
	А	ЛШ	Б	БШ	В		
1. Плотность, г/см ³ , не более: черных цветных	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	По ГОСТ 7926—75
	—	—	1,55	1,55	1,55	1,55	
2. Условную прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее: черных цветных	6,0(60)	5,4(54)	5,0(50)	4,5(45)	4,5(45)	4,5(45)	По ГОСТ 7926—75
	—	—	4,0(40)	3,6(36)	4,0(40)	4,0(40)	
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее: черных цветных	160	160	170	170	170	170	По ГОСТ 7926—75
	—	—	170	170	170	170	
4. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более: черных цветных	13	13	20	20	20	20	По ГОСТ 7926—75
	—	—	35	35	30	30	