

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
32178–
2013

НИФСиТР ЦСМ при МЭ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ПРОБКИ КОРКОВЫЕ

**Методы определения физических свойств
Испытание на кручение**

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 7907

« 15 » июня 2013 г.



Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации Российской Федерации ТК 415 «Средства укупорочные» (ООО «ЦСИ «Продмаштест») на основе собственного аутентичного перевода на русский язык стандарта, указанного в пункте 4.

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 43-2013 от 7 июня 2013 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт идентичен национальному стандарту Португалии NP 2803-6:1996 Cork stoppers – Physical tests – Part 6: Torsion test (Пробки корковые. Испытания физических свойств. Часть 6. Испытание на кручение).

Национальный стандарт Португалии разработан техническим комитетом CT 16 (CTCOR) Португальского Института Качества (IPQ).

Перевод с португальского языка (pt).

Степень соответствия – идентичная (IDT).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного национального стандарта Португалии для приведения в соответствии с ГОСТ 1.5–2001 (подраздел 3.6).

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным стандартам приведены в дополнительном приложении Д. А.

Настоящий стандарт разработан для обеспечения соблюдения требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 « О безопасности упаковки» (принят решением КТС от 16 августа 2011г. №769)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменениях к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

Введение

В соответствии с Соглашением по техническим барьерам в торговле Всемирной торговой организации применение международных региональных стандартов, национальных стандартов других стран является одним из важных условий, обеспечивающих устранение технических барьеров в торговле между странами.

ПРОБКИ КОРКОВЫЕ

Методы определения физических свойств
Испытания на кручение

Cork stoppers. Methods for determination of physical properties.
Torsion test

Дата введения –

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методы испытаний для определения сопротивления кручению агломерированных и сборных корковых пробок.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа.

NP 2803-1:1996 Cork stoppers-Physical test – Part 1: Determination of dimensions, ovality and apparent density (Корковые пробки. Физические испытания. Определение размеров, овальности и кажущейся плотности)

NP 2922:1996 Cork products- Sampling rules and tables (Изделия из пробки. Правила и таблицы выборки образцов)

3 Сущность метода

Сущность метода заключается в определении угла кручения и крутящего момента при разрушении испытуемого образца, подвергнутого кручению.

4 Оборудование и инструменты

4.1 Метод А

4.1.1 Динамометрический пресс с неподвижной головкой и подвижным основанием с регулируемой скоростью, обеспечивающим угловую скорость 100 °/мин, состоящий из:

4.1.1.1 Датчика, соединенного с неподвижной головкой.

4.1.1.2 Динамометра с разрешающей способностью 1 Н.

4.1.1.3 Самопишущего регистрирующего потенциометра, обеспечивающего перемещение бумажной ленты¹ со скоростью (*v*) 60 мм/мин, синхронизированной со скоростью подвижного основания пресса.

4.1.2 Устройство для испытания на кручение², состоящее из шарнирной системы в форме ромба, с рычагами одинаковой длины, в котором:

- каждый верхний рычаг состоит из жесткого стержня, соединенного с опорой для передачи усилия на датчик;

- каждый нижний рычаг состоит из пневматического или гидравлического цилиндра, на конце которого расположен цилиндрический зажим, имеющий внутри канавки для фиксации образца с постоянным усилием.

4.2 Метод В

4.2.1 Прибор для испытания на кручение (торсиометр), состоящий из самописца и механизированной системы, соответствующей следующим условиям:

1) расстояние между поперечными сечениями торсиометра не должно изменяться в процессе испытания и должно быть равно:

- 11 мм – для образцов пробок длиной от 30 до 38 мм включительно;

- 17 мм – для образцов пробок длиной свыше 38 мм;

¹ На бумажной ленте должна быть нанесена шкала, позволяющая регистрировать значение усилия 1 Н.

² Используемое оборудование имеет следующие характеристики:

- расстояние между цилиндрическими зажимами – 10 мм;

- первоначальный угол покоя α_0 , образованный двумя рычагами, – 46,2 °;

- длина рычага *b* – 12,5 см.