

ГОСТ 7926—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ



Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Методы испытаний

Rubber for shoes bottom.
The methods of testing

ГОСТ
7926—75*

Взамен
ГОСТ 7926—56

ОКСТУ 8709

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 августа 1975 г. № 2218 дата введения установлена

01.07.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

Настоящий стандарт распространяется на резину для низа обуви и устанавливает методы испытаний подошвенных пластин и деталей (подошв, каблуков, набоек, фликов и др.).

Разд. 1. (Исключен, Изм. № 2).

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Контроль внешнего вида пластин и деталей производят визуально, путем сравнения с образцом (эталоном).

2.2. Правильность маркировки и упаковки проверяют визуально.

2.3. Проверку линейных размеров осуществляют измерительными инструментами, обеспечивающими точность измерения, предусмотренную нормативно-технической документацией на пластины и детали.

2.4. Определение физико-механических показателей

2.4.1. Общие требования к проведению физико-механических испытаний

2.4.1.1. Физико-механические испытания гладких резин и резин с мелким рисунком рифления проводят на пластинах и деталях.

Из пластины вырезают одну контрольную пластинку. Для этого с угла пластины на расстоянии 15 мм от двух ее кромок отмеряют контрольную пластинку и вырезают ее вместе с кромкой пластины.

Физико-механические испытания пластин и деталей с глубоким рисунком рифления проводят на контрольных пластинках, специально изготовленных из различных резиносмесительных порций, составляющих партию. По показателям плотности и твердости допускается проводить испытания на пластинах и деталях, отобранных от партии.

Контрольные пластинки должны быть следующих размеров:

для непористых резин — 220 × 220 мм;

для пористых резин — 350 × 350 мм;

для кожеподобных резин — 280 × 280 мм.

Допускаемое отклонение ±10 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4.1.2. (Исключен, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (октябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1981 г. и июне 1986 г.
(ИУС 6—81, 9—86)

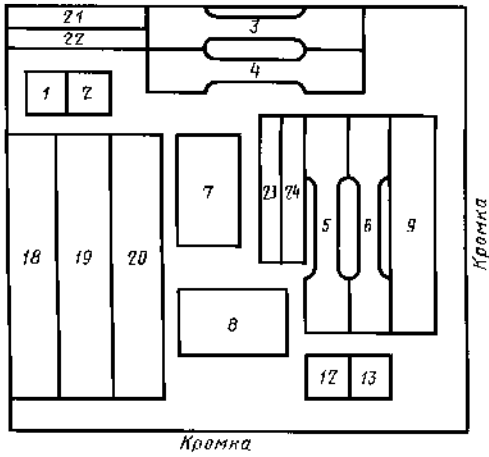
© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998

2.4.1.3. Из контрольных пластинок вырезают образцы для проведения физико-механических испытаний:

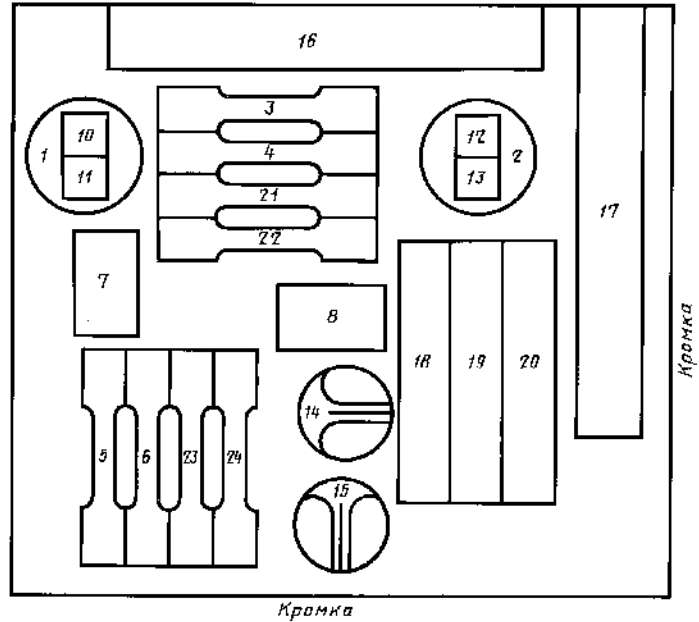
для непористых резин — в соответствии с черт. 1;

для пористых резин — в соответствии с черт. 2;

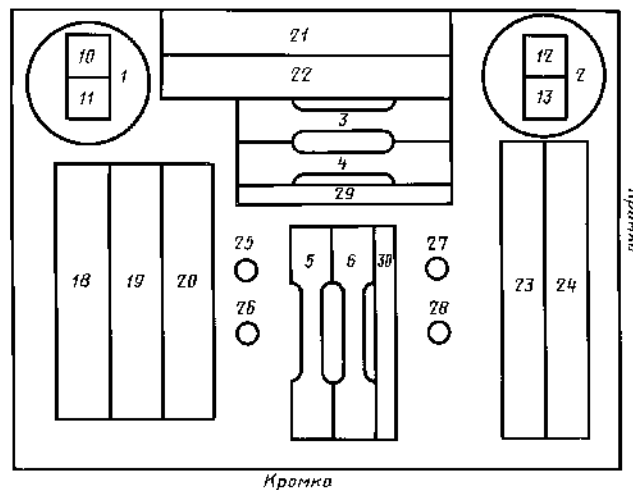
для кожеподобных резин — в соответствии с черт. 3.



Черт.1



Черт.2



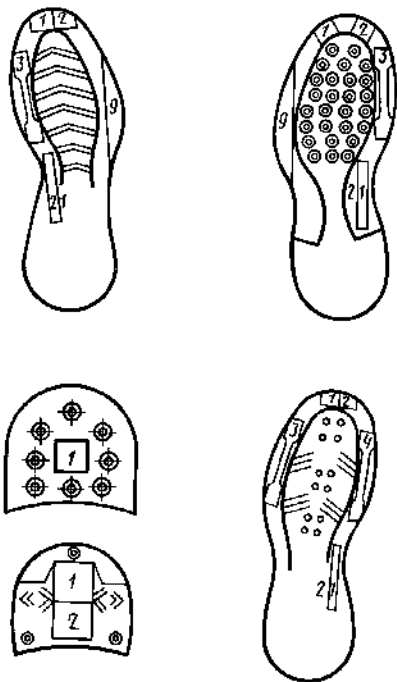
Черт.3

2.4.1.4. Для проведения физико-механических испытаний гладких и с мелким рисунком рифления деталей для низа обуви образцы вырезают в соответствии с черт. 4.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 3 ГОСТ 7926—75

2.4.1.5. Образцы, указанные на черт. 1—4, подвергают испытаниям в соответствии с таблицей.



Черт 4

Метод испытания	Номер образца для типа резины		
	непористой	пористой	коже-подобной
1. Определение плотности	1, 2	1, 2	1, 2
2. Определение условной прочности при растяжении, относительного удлинения при разрыве, относительной остаточной деформации после разрыва	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6
3. Определение твердости	Специальные образцы не вырубают.		
	Испытание проводят на контрольных пластинках или деталях		
4. Определение сопротивления прорыву	7, 8	7, 8	—
5. Определение сопротивления вырыванию шпильки	9	—	—
6. Определение сопротивления истиранию при скольжении	1, 2, 12, 13	10, 11, 12, 13	10, 11, 12, 13
7. Определение сопротивления раздиру	—	14, 15	—
8. Определение усадки	—	16, 17	—
9. Определение прочности склейки резины с тканью	18, 19, 20	18, 19, 20	18, 19, 20
10. Определение сопротивления многократному изгибу	21, 22, 23, 24	—	21, 22, 23, 24
11. Определение сопротивления многократному растяжению	—	21, 22, 23, 24	—
12. Определение деформируемости	—	—	25, 26, 27, 28
13. Определение остаточного угла изгиба	—	—	29, 30

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4.1.6. Подготовка к проведению физико-механических испытаний — по ГОСТ 269—66 с дополнениями.

Контрольные пластинки и детали из непористых и кожеподобных резин перед вырубкой образцов для испытаний вместо шестичасовой выдержки после вулканизации достаточно охладить водой с температурой от 18 до 22 °С в течение 30 мин для резин толщиной до 2 мм и в течение 1 ч для резин толщиной более 2 мм.

Физико-механические испытания проводят при температуре (23±2) °С.

При температуре выше указанной резины, для которых не сокращалось время выдержки после вулканизации, охлаждают водой с температурой 18—22 °С в течение 30 мин.

Толщина специально изготовленных контрольных пластинок должна быть:

- для непористых резин — от 3,0 до 4,0 мм;
- для пористых резин — от 8,0 до 10,0 мм;
- для кожеподобных резин — от 3,0 до 4,0 мм.

Примечание. Для резин с большим относительным удлинением типа «Стиронип», испытываемых на предел прочности при разрыве, относительное удлинение при разрыве и остаточное удлинение после разрыва, толщина специально изготовленных контрольных пластинок должна быть 2,0±0,2 мм.

При испытаниях на разрывной машине, а также на сопротивление многократному изгибу и растяжению толщина деталей и контрольных пластинок, вырезаемых из пластин, должна быть не