

10719-75

10719-75  
изд. 1, 2+



ДОПОЛНЕНИЕ К ГОСУДАРСТВЕННОМУ СТАНДАРТУ  
СОЮЗА ССР

---

**МАТЕРИАЛ ПЕРЕПЛЕТНЫЙ**

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ СЛИПАНИЯ И ТЕРМОСЛИПАНИЯ

ГОСТ 10719—75

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## МАТЕРИАЛ ПЕРЕПЛЕТНЫЙ

## Методы определения слипания и термослипания

Binding material' Method for the determination  
of adhesion and thermoadhesionГОСТ  
10719-75\*Взамен  
ГОСТ 10719-64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССР от 14 ноября 1975 г. № 3144 срок введения установлен

с 01.01 1977 г.

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен

до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на переплетный материал с пленочным покрытием и устанавливает методы определения слипания и термослипания.

Метод определения слипания заключается в определении силы слипания, возникающей в результате контакта лицевых поверхностей переплетного материала при заданных температуре, давлении и времени.

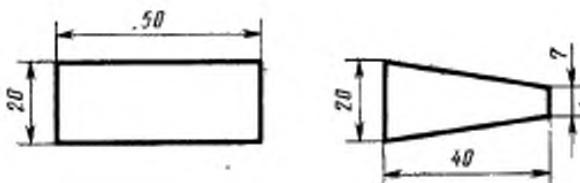
Метод определения термослипания заключается в определении силы слипания, возникающей в результате контакта лицевых поверхностей переплетного материала при повышенной температуре и заданных давлении и времени.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. От рулона переплетного материала отрезают кусок, из которого на расстоянии не менее 50 мм от кромки вырубают образцы.

Форма и размеры образцов указаны на черт. 1.



Черт. 1

Для каждого испытания должно быть взято десять образцов: пять в виде прямоугольных полосок, пять — в виде равнобедренных трапеций.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Образцы должны быть заготовлены так, чтобы длинная сторона полоски и высота трапецеобразного образца совпадали с продольным направлением материала.

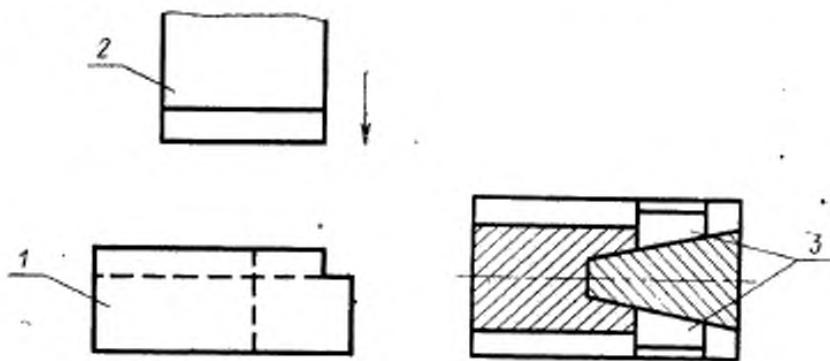
1.3. (Исключен, Изм. № 1).

1.4. Образцы не должны иметь пороков.

## 2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

2.1. Для проведения испытания применяют:

Прибор типа ПЛТМ, схема основной части которого приведена на черт. 2.



Черт. 2

Основными частями прибора является матрица 1 и пuhanсон 2 (черт. 2а). О одной стороне матрицы укреплены ограничители 3, обеспечивающие заданную площадь контакта образцов (черт. 2б).

В матрице и пuhanсоне имеются электронагреватели. Температура нагрева задается и регулируется с помощью терморегулирующего устройства.

Необходимое давление при контактировании образцов создается механизмом нагружения.

Прибор должен отвечать следующим требованиям:

конструкция прибора должна быть рассчитана на усилия сжатия до 2450 Н (250 кгс);

пресс-форма должна обеспечивать нагрев от 30 до 120°C;

отклонения температуры от заданной в стабильном режиме не должны быть более  $\pm 2^\circ$  при 100°C и  $\pm 1^\circ$  при 30°C;

рабочие поверхности пресс-формы должны быть отшлифованными, строго параллельными и плотно прилегать одна к другой по всей рабочей поверхности;

должно быть обеспечено постоянство площади контакта образцов;

закладка и выемка образцов из пресс-формы не должны вызывать затруднений;

сближение матрицы и пuhanсона должно происходить плавно, без заклинивания и трения;

разрывную машину, обеспечивающую скорость движения нижнего зажима  $100 \pm 10$  мм/мин; шкала нагрузок машины должна соответствовать ГОСТ 7762-74, разд. 2;

приспособление с грузами для выдержки сконтализированных образцов или стеклянные пластиинки размером не менее 30×80 мм, обеспечивающие равномерное давление на место контакта образцов;

общее давление груза на образец должно быть  $1,00 \pm 0,01$  кг;

ножи штанцевые с отклонениями линейных размеров не более 0,5 мм, обеспечивающие качественное вырубание образцов;

эксикатор по ГОСТ 6371-73;

секундомер по ГОСТ 5072-79;

картон переплетный марок А, Б, Г по ГОСТ 7950-77 размером не менее 20×30 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СЛИПАНИЯ

#### 3.1. Подготовка к испытанию

3.1.1. Перед испытанием образцы и полоски картона кондиционируют. Для этого их выдерживают в лабораторных помещениях, специальных камерах или эксикаторах не менее 24 ч при относительной влажности воздуха  $65 \pm 5\%$  и температуре  $20 \pm 3^\circ\text{C}$ .

При отсутствии в лабораторном помещении стандартной влажности образцы и полоски картона помещают в эксикатор, обеспе-

чивающий необходимые условия, и вынимают их непосредственно перед испытанием.

3.1.2. Образцы переплетного материала выдерживают при 100%-ной относительной влажности воздуха на сетке экспонатора лицевой стороной вверх в течение 30 мин.

3.1.3. Матрицу и пuhanсон прибора нагревают до температуры  $30 \pm 1^\circ\text{C}$ . Допускается другая температура в зависимости от вида покрытия и назначения материала, что должно быть указано в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

• 3.2. Проведение испытания

3.2.1. Образцы помещают в матрицу прибора лицевыми покрытиями друг к другу так, чтобы прямоугольный образец находился внизу, при этом площадь контакта должна быть равна  $2,0 \pm 0,2 \text{ см}^2$ .

3.2.2. Образцы подвергают сжатию при нагрузке  $1960 \pm 49 \text{ Н}$  ( $200 \pm 5 \text{ кгс}$ ) в течение 1 мин.

3.2.3. Образцы вынимают из прибора без нарушения контакта и помещают между полосками картона в приспособление для выдержки образцов или между стеклянными пластинками под груз на время не менее 6 ч при температуре  $18 - 25^\circ\text{C}$ .

3.2.2, 3.2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.4. Образцы освобождают из-под груза и закрепляют в зажимах разрывной машины без нарушения сконтаченных поверхностей.

3.2.5. Включают разрывную машину и определяют нагрузку, необходимую для сдвига поверхностей при скорости движения нижнего зажима  $100 \pm 10 \text{ мм/мин}$ .

#### 4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕРМОСЛИПАНИЯ

4.1. Подготовка к испытанию

4.1.1. Образцы кондиционируют, как указано в п. 3.1.1.

4.1.2. Матрицу и пuhanсон прибора нагревают до температуры  $100 \pm 2^\circ\text{C}$ . Допускается другая температура в зависимости от вида покрытия и назначения материала, если это указано в нормативно-технической документации на конкретную продукцию..

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Проведение испытания

4.2.1. Образцы контактируют, как указано в п. 3.2.1.

4.2.2. Образцы подвергают сжатию при нагрузке  $1960 \pm 49 \text{ Н}$  ( $200 \pm 5 \text{ кгс}$ ) в течение 10 с.

4.2.3. Образцы вынимают из прибора без нарушения контакта и помещают между полосками картона в приспособление для выдержки образцов или между стеклянными пластинками под груз на 20 мин при температуре  $18 - 25^\circ\text{C}$ .

4.2.2, 4.2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2.4. Определение нагрузки, необходимой для сдвига поверхностей, производят, как указано в пп. 3.2.4 и 3.2.5.

### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Слипание и термослипание ( $A$ ) в  $\text{Н}/\text{см}^2$  ( $\text{кгс}/\text{см}^2$ ) вычисляют по формуле

$$A = \frac{P}{S},$$

где  $P$  — нагрузка при сдвиге поверхностей,  $\text{Н}$  ( $\text{кгс}$ );

$S$  — площадь контакта образцов,  $\text{см}^2$ .

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти параллельных определений, округленное до 1  $\text{Н}/\text{см}^2$  (0,1  $\text{кгс}/\text{см}^2$ ).

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 10719-75 Материал переплетный. Методы определения  
слипания и термослипания

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.86  
№ 1855 срок введения установлен

с 01.12.86

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 8722.  
Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 6371-73 на ГОСТ 25336-82.  
Пункты 5.1, 5.2. Заменить единицу: Н/см<sup>2</sup> на кПа.

(ИУС № 9 1986 г.)

Редактор *В. С. Бабкина*  
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 08.04.82 Подп. в печ. 03.06.82 6,5 п. л. 0,27 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.  
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1989.