



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

## КАРТОН ОБУВНОЙ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ И ИЗГИБОСТОЙКОСТИ  
ПРИ СТАТИЧЕСКОМ ИЗГИБЕ

ГОСТ 9187—74

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## КАРТОН ОБУВНОЙ

Метод определения жесткости и изгибостойкости  
при статическом изгибе

Shoe board.  
Method of measuring stiffness and  
tensile strength under static bending

ГОСТ  
9187-74\*

Взамен  
ГОСТ 9187-59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 8 августа 1974 г. № 1933 срок введения установлен

с 01.01.76

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 11.06.85 № 1623  
срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на обувной картон и устанавливает методы определения жесткости и изгибостойкости при статическом изгибе (методы А и Б). Метод А применяется при испытании всех картонов, кроме картона повышенной жесткости, который испытывают методом Б.

Жесткость — нагрузка, необходимая для изгиба образца, свободно лежащего на двух опорах.

Изгибостойкость — устойчивость к разрушению при статическом изгибе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Из каждого листа картона, отобранного для испытаний, вырезают три образца в направлении, указанном в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

1.2. Образцы должны иметь форму полоски размером  $[(10,00 \pm 0,25) \times (50,00 \pm 1,00)]$  мм для испытаний по методу А и  $[(30,0 \pm 0,5) \times (150,0 \pm 2,0)]$  мм для испытаний по методу Б.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Стороны образцов должны быть параллельны сторонам листа и быть параллельными между собой. Края образцов должны быть ровными.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (июнь 1986 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1985 г. (ИУС 9-85).

© Издательство стандартов, 1987

## 2. АППАРАТУРА

2.1. Разрывная машина, измеряющая нагрузку с погрешностью не более 1,0% от измеряемой величины и обеспечивающая постоянную скорость движения нижнего зажима в пределах  $(90 \pm 10)$  мм/мин. Шкала нагрузок должна соответствовать ГОСТ 7762—74, разд. 2.

2.2. Микрометры МК 25—1 и МК 25—2 по ГОСТ 6507—78 или толщиномеры ТР 10—60 и ТН 10—60 по ГОСТ 11358—74.

2.3. Приспособление изгибающее для метода А или Б, которое состоит из опорных и изгибающего валиков (см. приложение, чертеж).

Необходимо, чтобы в приспособлении должно быть обеспечено: равномерное распределение нагрузки по всей ширине образца; расположение опорных валиков в одной горизонтальной плоскости;

параллельность осей изгибающего и опорных валиков; изгибающий валик находится посередине между опорными валиками, допускаемое отклонение  $\pm 0,25$  мм;

свободное вращение изгибающего и опорных валиков вокруг своих осей;

расстояние между центрами опорных валиков, равное  $(15,00 \pm 0,12)$  мм в конструкции приспособления для метода А и  $(50,0 \pm 0,2)$  мм для метода Б;

диаметр изгибающего и опорных валиков, равный  $(2,50_{-0,02}^{+0,02})$  мм в конструкции приспособления для метода А и  $(5,00_{-0,04}^{+0,04})$  мм для метода Б.

2.2—2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Линейка по ГОСТ 427—75 и штангенциркуль по ГОСТ 166—80 со значением отсчета по нониусу 0,05 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

## 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Образцы обувного картона перед испытанием кондиционируют. Для этого выдерживают их в лабораторных помещениях, в специальных камерах или в эксикаторах не менее 24 ч при температуре  $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности  $(65 \pm 5)\%$ .

В тех же условиях проводят испытание.

При отсутствии в лабораторном помещении стандартной относительной влажности и температуры образцы помещают в эксикатор, обеспечивающий необходимые условия, и вынимают из него образцы поочередно непосредственно перед испытанием.

3.2. Измеряют толщину образца посередине длины.

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Приспособление устанавливают в зажимах разрывной машины.

4.2. Образец закладывают в приспособление между изгибающим и опорными валиками лицевой поверхностью к изгибающему валику. Образец размещают в приспособлении так, чтобы изгибающий валик находился посередине длины образца.

4.1—4.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Включают разрывную машину и испытывают картон при скорости движения нижнего зажима  $(90 \pm 10)$  мм/мин.

В процессе испытания фиксируют максимальную нагрузку при изгибании образца.

4.4. Образец вынимают из приспособления и осматривают. Отмечают отсутствие или наличие дефектов: излом, расслаивание.

#### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Жесткость картона определяют нагрузкой в ньютонах (килограмм-силах), необходимой для изгиба образца.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех параллельных испытаний. Результат испытания округляют до 1 Н (0,1 кгс), если показатель жесткости выше 10 Н (1 кгс), и до 0,1 Н (0,01 кгс), если показатель жесткости ниже 10 Н (1 кгс).

Допускаемая относительная ошибка при определении среднего значения показателя жесткости по методу А не должна превышать 10%, по методу Б — 6%.

Расчет допускаемой относительной ошибки производят по ГОСТ 14359—69 при вероятности 0,95.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

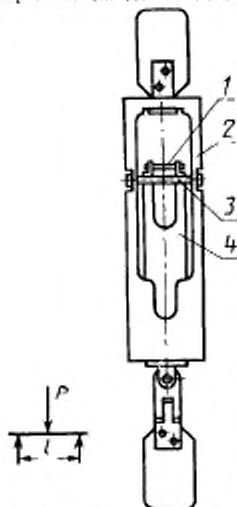
5.2. Изгибостойкость устанавливают путем визуального осмотра образцов после определения жесткости.

Картон считают выдержавшим испытание, если не разрушился ни один из трех испытанных образцов.

## ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ

Приспособление типа ОЖК (см. чертеж) состоит из двух деталей: верхней и нижней.

Верхняя деталь состоит из рамки 2 с двумя свободно вращающимися опорными валиками 3. В нижней части рамки имеется круглое отверстие с пазом, который служит направляющей для нижней детали приспособления.



Нижняя деталь состоит из круглого стержня с двумя стойками 4, между которыми укреплен изгибающий валик 1. Изгибающий валик, также как и опорные, свободно вращается вокруг своей оси.

Верхняя и нижняя детали приспособления заканчиваются хвостовиком, с помощью которого приспособление закрепляется в зажимах разрывной машины.

Отсутствие перекосов при закреплении приспособления в зажимах разрывной машины обеспечивается шарнирным соединением стержня с хвостовиком у нижней детали и свободным креплением хвостовика в рамке верхней детали.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Т. И. Василенко*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 20.11.88 Подп. и печ. 09.03.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,25 уч.-изд. л.  
Тираж 4000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5305.