



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ  
ПРОРЫВУ**

**ГОСТ 2892—82**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством легкой промышленности СССР  
**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Б. В. Саутин, В. В. Чучаев, М. С. Ланеева, Н. И. Бойнова, О. М. Мусина

**ВНЕСЕН** Министерством легкой промышленности СССР

Зам. министра А. А. Бирюков

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1982 г. № 1617

**РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ****Метод определения сопротивления прорыву**Rubber for shoes bottom. Method for  
determination of break resistance**ГОСТ  
2892—82****Взамен  
ГОСТ 2892—68**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1982 г. № 1617 срок действия установлен

с 01.07 1983 г.до 01.01 1993 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт устанавливает метод определения сопротивления резины для низа обуви (пластин и деталей) прорыву металлической скобкой.

**1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ**

1.1. Из пластины или детали штанцевым ножом вырезают по одному образцу в продольном и поперечном направлениях.

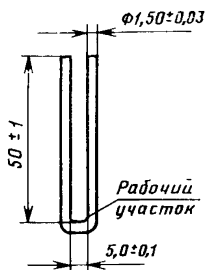
1.2. Образцы должны иметь форму прямоугольных параллелепипедов длиной  $(50 \pm 1)$  мм, шириной  $(30 \pm 1)$  мм и толщиной, предусмотренной в нормативно-технической документации на резину для низа обуви.

1.3. На поверхности образцов не должно быть раковин, включений и механических повреждений.

**2. АППАРАТУРА**

2.1. Скобки металлические из стальной углеродистой пружинной проволоки по ГОСТ 9389—75. Форма и размеры скобок должны соответствовать указанным на черт. 1.

Рабочий участок скобки не должен быть деформированным. Углы должны быть прямыми без заусенцев. Концы проволоки должны быть срезаны под углом  $90^\circ$ .



Черт. 1

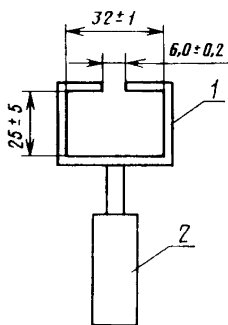
Скобки применяют многократно.

2.2. Пресс типа ПВМК с приспособлением, обеспечивающим введение скобок по средней продольной линии образца перпендикулярно поверхности с погрешностью не более  $2^\circ$  на расстоянии  $(7,0 \pm 0,4)$  мм друг от друга и не менее 5 мм от краев образца.

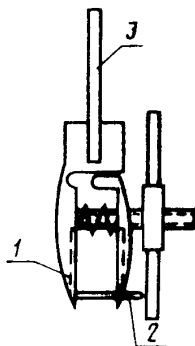
2.3. Машина разрывная, обеспечивающая измерение силы с погрешностью не более  $\pm 1\%$  от измеряемой величины и скорость перемещения подвижного зажима  $(500 \pm 25)$  мм/мин.

2.4. Держатель для закрепления образца со скобками, представляющий собой скобу 1 длиной не менее 50 мм с хвостовиком 2 (черт. 2). Держатель при помощи хвостовика устанавливают в зажиме разрывной машины.

2.5. Клемма для закрепления скобки, имеющая направляющие пазы 1 и ограничительные шпильки 2, фиксирующие скобку в пазах (черт. 3). Клемму при помощи хвостовика 3 устанавливают в зажиме разрывной машины.



Черт. 2



Черт. 3

2.6. Толщиномер по ГОСТ 11358—74 с ценой деления 0,01 мм.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Измеряют толщину образца с погрешностью не более 0,01 мм в трех местах по линии введения скобок.

3.2. С помощью пресса вводят одновременно в образец три скобки.

3.3. Устанавливают держатель в нижнем, а клемму в верхнем зажимах разрывной машины.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец со скобками помещают в держатель. Концы скобки закрепляют в клемме. Скобка должна быть расположена вертикально и не касаться краев щели держателя.

4.2. Включают машину и по шкале фиксируют силу в момент прорыва образца скобкой.

### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сопротивление прорыву резины металлической скобкой ( $\sigma_{\pi}$ ) в даН/мм (кгс/мм) вычисляют по формуле

$$\sigma_{\pi} = \frac{P - P_k}{d},$$

где  $P$  — сила в момент прорыва образца скобкой, даН (кгс);

$P_k$  — вес клеммы, даН (кгс);

$d$  — толщина образца в месте прорыва, мм.

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое шести значений  $\sigma_{\pi}$ , полученных на двух образцах.

Если значения  $\sigma_{\pi}$  отклоняются от средней величины более чем на  $\pm 10\%$ , их не учитывают и среднее арифметическое вычисляют из оставшихся значений, число которых должно быть не менее четырех.

Среднее арифметическое округляют до первой значащей цифры после запятой.

Если после обработки результатов осталось менее четырех значений  $\sigma_{\pi}$ , испытание следует повторить.

Редактор *М. Я. Федорова*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. Б. Жуховцева*

2002-02

Сдано в наб. 20.05.82 Подп. к печ. 21.06.82 0,375 печ. л. 0,25 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1379