



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 вырубают по одному образцу в продольном и поперечном направлениях.

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

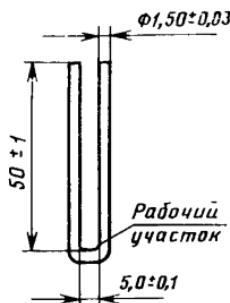
1.3. На поверхности образцов не должно быть раковин, включений и механических повреждений.

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° .





Черт. 1

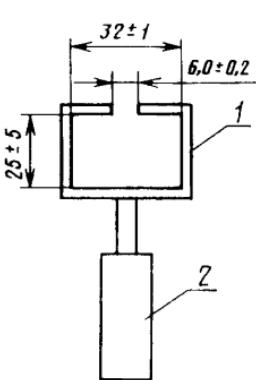
Скобки применяют многократно.

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

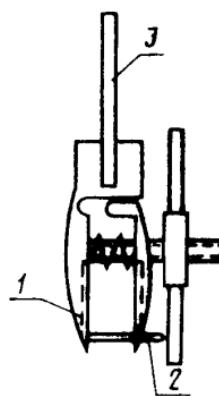
2.3. Машина разрывная, обеспечивающая измерение силы с погрешностью не более $\pm 1\%$ от измеряемой величины и скорость перемещения подвижного зажима (500 ± 25) мм/мин.

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 (σ_n) в даН/мм (кгс/мм) вычисляют по формуле

$$\sigma_n = \frac{P - P_k}{d},$$

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 σ_n , полученных на двух образцах.

Если значения σ_n 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 σ_n , испытание следует повторить.

Редактор *М. Я. Федорова*

Технический редактор *В. Н. Прусакова*

Корректор *Н. Б. Жуховцева*

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