

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ISO 22775—  
2025

---

**Обувь.**  
**Методы испытаний фурнитуры**  
**ФУРНИТУРА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ**  
**Коррозионная стойкость**  
(ISO 22775:2004, IDT)

Издание официальное

Москва  
Российский институт стандартизации  
2025

## Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «Инновационный научно-производственный центр текстильной и легкой промышленности» (АО «ИНПЦ ТЛП») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 31 октября 2025 г. № 190-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 ноября 2025 г. № 1519-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 22775—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2026 г. с правом досрочного применения

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 22775:2004 «Обувь. Методы испытаний фурнитуры. Металлическая фурнитура. Коррозионная стойкость» («Footwear — Test methods for accessories: Metallic accessories — Corrosion resistance», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом ТС 216 «Обувь» Международной организации по стандартизации (ISO) в сотрудничестве с Техническим комитетом по стандартизации ТС 309 «Обувь» Европейского комитета по стандартизации (CEN)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7 Некоторые элементы настоящего стандарта могут являться объектами патентных прав

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© ISO, 2004

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025



В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения . . . . .	1
2 Термины и определения . . . . .	1
3 Сущность метода . . . . .	1
4 Аппаратура, материалы и реактивы . . . . .	1
5 Испытуемые пробы . . . . .	2
6 Кондиционирование . . . . .	2
7 Процедура . . . . .	2
8 Расчет и представление результатов . . . . .	3
9 Протокол испытаний . . . . .	4

Обувь.  
Методы испытаний фурнитуры

**ФУРНИТУРА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ**

**Коррозионная стойкость**

Footwear. Test methods for accessories. Metallic accessories. Corrosion resistance

Дата введения — 2026—07—01  
с правом досрочного применения

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает два метода определения склонности металлической поверхности либо к визуальному изменению из-за воздействия атмосферных загрязнений (метод 1: сульфидное потускнение), либо к коррозии из-за воздействия соленой воды (метод 2: коррозия в соленой воде).

## 2 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

2.1 **коррозионная стойкость** (corrosion resistance): Склонность металлической поверхности не изменяться визуально из-за химического воздействия атмосферных загрязнений либо из-за воздействия соленой воды.

## 3 Сущность метода

### 3.1 Метод 1

Выдерживают испытываемую пробу во влажных атмосферных условиях, содержащих низкую концентрацию сероводорода, в течение 1 ч. Затем испытываемую пробу субъективно оценивают на наличие признаков изменения цвета.

### 3.2 Метод 2

Хлопковый батист, пропитанный раствором хлорида натрия, оборачивают вокруг испытываемой пробы. Затем этот сверток хранят в закрытом пакете в течение 24 ч при комнатной температуре. После чего испытываемую пробу субъективно оценивают на наличие признаков коррозии, а батист на наличие пятен.

## 4 Аппаратура, материалы и реактивы

### 4.1 Метод 1

4.1.1 Аппарат Киппа или другой прибор для получения сероводорода.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** — Данное оборудование должно использоваться только квалифицированным персоналом из-за чрезвычайной токсичности сероводорода.

4.1.2 Вытяжной шкаф.

4.1.3 Стекланный сосуд, который может быть закрыт и который имеет достаточные размеры для помещения внутри себя испытываемой пробы.

4.1.4 Стекланная пробирка объемом, приблизительно равным одной тысячной объема стеклального сосуда (4.1.3).

4.1.5 Средства для подвешивания испытываемой пробы в стеклальном сосуде (4.1.3) для обеспечения свободной циркуляции газа вокруг него.

Примечание — Для небольших испытываемых проб подойдет швейная нить; для более крупных испытываемых проб могут потребоваться пластиковые подставки.

## 4.2 Метод 2

4.2.1 Герметичные полиэтиленовые (ПЭ) пакеты достаточных размеров, чтобы вместить хлопковый батист (4.2.2) и испытываемую пробу.

4.2.2 Очищенный и отбеленный хлопковый батист без отделки, площадь которого примерно в пять раз превышает площадь поверхности испытываемой пробы.

Примечание — Хлопковый батист — тонкая ткань полотняного переплетения высокого качества.

4.2.3 Раствор хлорида натрия концентрацией 30 г/дм<sup>3</sup> в количестве, достаточном для полного пропитывания хлопкового батиста (4.2.2).

## 5 Испытываемые пробы

5.1 Для каждого из методов 1 и 2 требуются по две испытываемые пробы, одну из которых подвергают воздействию реактивов, а другую — используют в качестве эталона для визуального сравнения любого повреждения или изменения цвета подвергнутой воздействию пробы. Если используются оба метода, то в обоих случаях допускается использовать одну и ту же эталонную пробу. Если для каждого испытания доступна только одна испытываемая проба, то разрезают испытываемую пробу на два куска (см. примечание). Кусок, содержащий часть, которую считают наименее устойчивой к коррозии или потускнению, подвергают воздействию реактивов. Если разрезание невозможно, записывают сведения о дефектах, отметинах и общем виде испытываемой пробы до воздействия.

Примечание — Допускается проводить это испытание на части предоставленной детали при условии, что она содержит ту часть, которую считают наименее устойчивой к коррозии или потускнению. Это может быть необходимо по ряду причин, таких как:

- метод 1: деталь слишком большая, чтобы поместиться в сосуд (4.1.3);
- метод 2: деталь слишком большая, чтобы поместиться в пакет (4.2.1).

5.2 Вырезают из испытываемой пробы кусок подходящего размера. Этот кусок должен содержать ту часть, которую считают наименее устойчивой к коррозии или потускнению.

5.3 Покрывают все срезанные края на той части детали, которую подвергают воздействию реактивов, эпоксидной смолой и дают смоле затвердеть в течение не менее 24 ч, прежде чем приступить к испытанию.

## 6 Кондиционирование

Кондиционировать испытываемые пробы перед испытанием и проводить испытания в стандартных атмосферных условиях не требуется.

## 7 Процедура

### 7.1 Метод 1

7.1.1 Заполняют стеклальную пробирку (4.1.4) водой и выливают ее на дно сосуда (4.1.3).

7.1.2 Закрывают сосуд и оставляют его минимум на 1 ч, чтобы влажность внутри сосуда повысилась и перестала изменяться.

7.1.3 Открывают сосуд и помещают внутрь одну из испытываемых проб, используя швейную нить или пластиковые подставки (4.1.5) для подвешивания или поддержки пробы таким образом, чтобы она не соприкасалась с дном сосуда или водой.

7.1.4 Высушивают стеклянную пробирку, заполняют ее газообразным сероводородом (4.1.1) и закрывают ее.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ — Сероводород очень токсичный и имеет неприятный запах. Соблюдают крайнюю осторожность, избегают вдыхания паров газа, проводят испытание в вытяжном шкафу.**

7.1.5 Одновременно снимают заглушку с заполненной стеклянной пробирки и помещают пробирку в сосуд. Немедленно закрывают сосуд.

7.1.6 Через  $(60 \pm 5)$  мин извлекают испытываемую пробу из сосуда.

7.1.7 Помещают две испытываемые пробы, одну из которых подвергали воздействию сероводорода, а другую нет, рядом друг с другом в условиях яркого непрямого освещения.

7.1.8 Визуально сравнивают две испытываемые пробы под разными углами обзора и оценивают разницу по шкале, указанной в 8.1.

Примечание 1 — Различие между обработанной и необработанной испытываемой пробой оценивают визуально.

Примечание 2 — Оценка значимости любого повреждения или изменения цвета испытываемой пробы в этом испытании является очень субъективным процессом. Поэтому важно знать как можно больше о предполагаемом применении материала и включить полное описание повреждений, нанесенных испытываемой пробе, в окончательный протокол испытаний. Настоятельно рекомендуется, чтобы оценку проводили несколько человек, в идеале не менее трех человек.

Примечание 3 — Изделия с никелевым покрытием могут относительно плохо зарекомендовать себя в этом испытании. Сильное изменение цвета следует игнорировать при условии, что оно равномерно.

## 7.2 Метод 2

7.2.1 Пропитывают хлопковый батист (4.2.2) раствором хлорида натрия (4.2.3) при комнатной температуре.

7.2.2 Заворачивают одну из испытываемых проб в мокрый хлопковый батист, обеспечивая максимальную площадь соприкосновения батиста с испытываемой пробой.

7.2.3 Помещают сверток из испытываемой пробы и хлопкового батиста в пакет (4.2.1). Закрывают пакет, не выпуская воздух изнутри таким образом, чтобы пакет был частично надут.

7.2.4 Хранят пакет и сверток в течение  $(24 \pm 1)$  ч при комнатной температуре. Затем извлекают сверток из пакета и вынимают испытываемую пробу из хлопкового батиста.

7.2.5 Полностью промывают испытываемую пробу и хлопковый батист проточной водопроводной водой и высушивают их.

7.2.6 Помещают хлопковый батист и две испытываемые пробы, одну из которых подвергали воздействию соленой воды, а другую нет, рядом друг с другом в условиях яркого непрямого освещения.

7.2.7 Визуально сравнивают (см. примечание в 7.1.8) две испытываемые пробы под разными углами обзора и оценивают разницу по шкале, указанной в 8.2.

Записывают также любое окрашивание хлопкового батиста. Настоятельно рекомендуется, чтобы оценку проводили несколько человек, в идеале не менее трех человек.

## 8 Расчет и представление результатов

### 8.1 Метод 1

Используют следующую шкалу для оценки разницы между испытываемой пробой, подвергнутой и не подвергнутой воздействию газообразного сероводорода:

5 — без изменений;

4 — небольшое равномерное изменение;

3 — небольшое неравномерное изменение;

2 — заметное изменение;

1 — очень заметное изменение.

### 8.2 Метод 2

Используют следующую шкалу для оценки разницы между испытываемой пробой, подвергнутой и не подвергнутой воздействию соленой воды:

- 5 — без изменений;
- 4 — небольшое равномерное изменение;
- 3 — небольшое неравномерное изменение или легкая ржавчина;
- 2 — заметное изменение или заметная ржавчина;
- 1 — очень заметное изменение, изменение цвета или ржавчина.

## 9 Протокол испытаний

Протокол испытаний должен содержать следующую информацию:

- a) ссылку на настоящий стандарт;
- b) используемый метод испытания (метод 1: сульфидное потускнение или метод 2: коррозия в соленой воде);
- c) подробное описание испытуемой пробы, ее состав, включая коммерческие коды, цвет, тип и т. д.;
- d) оценку степени изменения цвета или коррозии по шкале, указанной в 8.1 или 8.2, и количество человек, проводивших оценку;
- e) для метода 2 любое закрашивание хлопкового батиста;
- f) любое отклонение от метода испытаний и любой инцидент, который может повлиять на результат;
- g) дату проведения испытаний.

---

УДК 685.34:006.354

МКС 61.060

IDT

Ключевые слова: обувь, металлическая фурнитура, коррозионная стойкость, сульфидное потускнение, коррозия в соленой воде

---

Технический редактор *И.Е. Черепкова*  
Корректор *Р.А. Ментова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 27.11.2025. Подписано в печать 22.12.2025. Формат 60×84%. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,74.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»  
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,  
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)