

Изменение № 2 ГОСТ 9134—78 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа
Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 75-П от 27.02.2015)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 10760

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Вводная часть после слов «(типа опанок)» дополнить словами: «бортового и втачного».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Метод определения прочности крепления деталей низа обуви бортового, клеепрошивного, строчечно-клеепрошивного и втачного крепления

3.1. Отбор образцов

Отбор образцов — по ГОСТ 9289.

3.2. Аппаратура

3.2.1. Машина разрывная типа РТ-250.

Предельная нагрузка разрывной машины по соответствующей шкале не должна превышать нагрузку разрушения образцов более чем в 10 раз. Нижние зажимы должны двигаться со скоростью (100 + 10) мм/мин.

3.2.2. Линейки измерительные — по ГОСТ 427, ГОСТ 17435.

3.3. Подготовка к испытанию

3.3.1. Перед проведением испытания устанавливают расстояние между зажимами разрывной машины — 40 мм, для обуви втачного метода крепления — 25 мм.

3.3.2. Для определения прочности крепления подошвы вырубает (вырезают) образцы из участков с наименьшей кривизной с наружной и внутренней сторон полупары (по два образца из каждой полупары) обуви.

Образцы вырубает таким образом, чтобы в каждый из них вошли все элементы, образующие крепление: материалы заготовки верха и подкладки, подошва.

3.3.3. Размер образца — (65 × 40) мм, для обуви втачного метода крепления — (45 × 40) мм (меньшая сторона располагается вдоль строчки). Длину шва в образцах измеряют измерительными линейками (3.2.2) с точностью ± 1,0 мм между крайними проколами целых стежков.

3.3.4. Чтобы исключить выскользание нитей при разрыве образца, шов закрепляют ниткой, продернутой при помощи ручной швейной иглы через крайние проколы и завязанной двойным узлом. При этом номер нитки должен совпадать с номером нитки, применяемой для крепления подошвы с верхом.

3.3.5. Перед проведением испытания образцы выдерживают не менее 24 ч при нормальных условиях: относительной влажности (65 ± 5) % и температуре (20 ± 3) °С.

3.4. Проведение испытаний

3.4.1. Образец закрепляют в зажимах разрывной машины так, чтобы ниточный шов располагался посередине между зажимами разрывной машины и параллельно граням зажимов.

3.4.2. При испытании определяют разрывную нагрузку и отмечают характер разрыва (по материалу верха, шву, бортику формованной подошвы).

3.5. Обработка результатов

Прочность крепления подошвы q , Н/см, вычисляют по формуле

$$q = \frac{P}{l},$$

где P — разрывная нагрузка, Н;

l — длина шва (между крайними проколами), см.

За результат испытаний принимают минимальное значение прочности крепления подошвы каждой полупары».

(ИУС № 7 2015 г.)

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2015—09—01.