



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ВЫРЫВАНИЮ
ШПИЛЬКИ

ГОСТ 2891—78

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.Б. Релин, канд. техн. наук; **В.В. Чучаев**, канд. техн. наук; **К.Г. Протопопов**, канд. техн. наук;
М.С. Дубинская

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.02.78 №423

3. ВЗАМЕН ГОСТ 2891—68

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 7926—75	1.3, 3.1
ГОСТ 9389—75	2.1

5. Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1983 г., июне 1988 г. (ИУС 6—83, 10—88)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**РЕЗИНА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ****Метод определения сопротивления вырыванию шпильки****ГОСТ
2891—78**Rubber for shoes bottom.
Method for determination of pulling
out pin resistance

ОКСТУ 2509

Дата введения 01.01.79

Настоящий стандарт распространяется на резину для низа обуви и устанавливает метод определения сопротивления вырыванию из нее металлической шпильки.

Сущность метода заключается в определении нагрузки, необходимой для вырывания введенной в образец резины шпильки.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Из пластины или детали вырезают один образец штанцевым ножом размером $(20,0 \pm 0,5) \times (100 \pm 1)$ мм. Толщина образца предусмотрена в нормативно-технической документации на резину для низа обуви.

Допускается из формованных деталей вырезать образец штанцевым ножом размером $(10,0 \pm 0,5) \times (70 \pm 1)$ мм.

Образцы должны иметь форму прямоугольных параллелепипедов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

1.3. Отбор пластин и деталей — по ГОСТ 7926.

2. АППАРАТУРА

2.1. Металлические шпильки длиной $(44 \pm 1,0)$ мм из стальной углеродистой пружинной проволоки диаметром $(2 \pm 0,03)$ мм, по ГОСТ 9389. Один конец шпильки должен быть заточен под углом $40^\circ \pm 5^\circ$.

Шпильки применяют многократно до затупления, при этом диаметр площадки затупления не должен превышать 0,5 мм.

2.2. Машина разрывная для испытания, обеспечивающая:

измерение нагрузки с относительной погрешностью $\pm 1\%$;

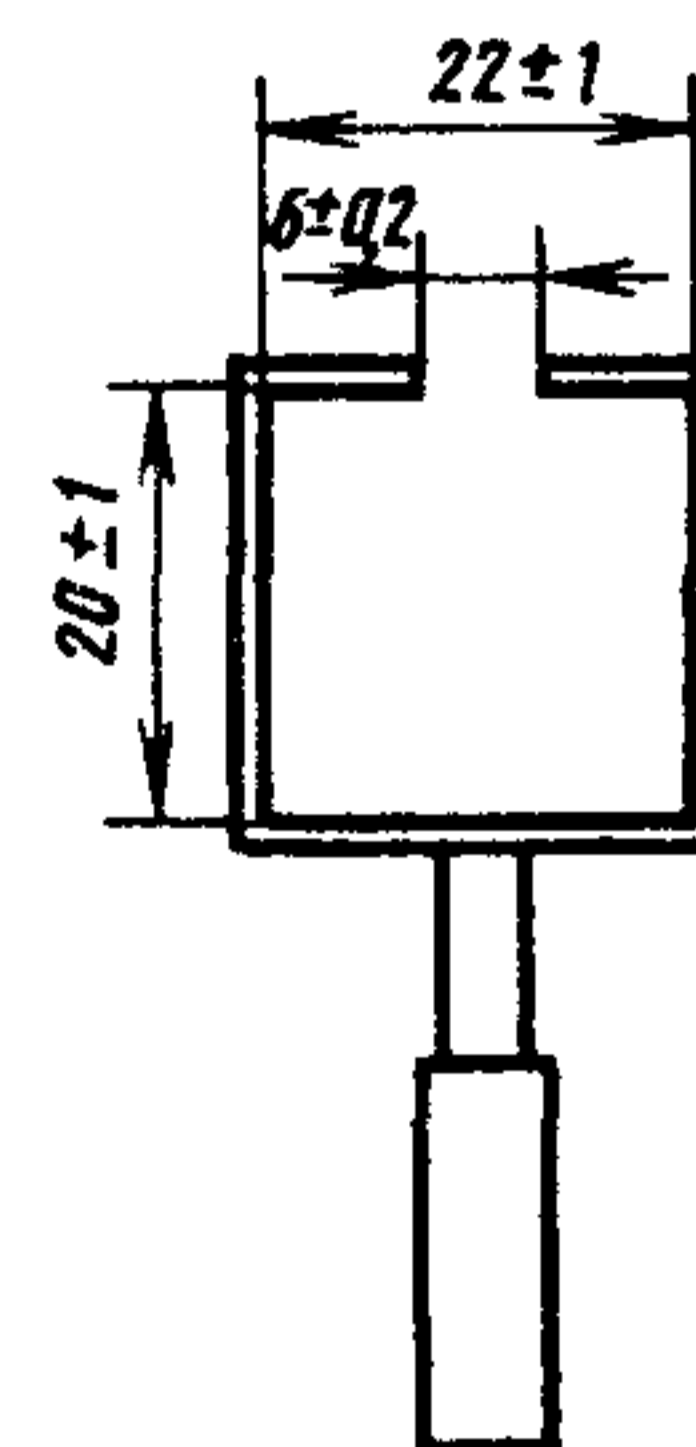
скорость движения подвижного зажима (500 ± 25) мм/мин.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Пресс с приспособлением, обеспечивающим последовательное введение шпилек перпендикулярно поверхности образца с погрешностью не более 2° и выход острого конца шпилек из образца не менее чем на 5 мм.

2.4. Держатель для закрепления образца со шпильками с щелью длиной не менее 40 мм и шириной $6,0 \pm 0,2$ мм (см. чертеж), который при помощи хвостовика устанавливают в нижнем зажиме разрывной машины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).



2.5. Приспособление, обеспечивающее надежный захват шпильки при ее вырывании, например, сверлильный трехкулачковый патрон. Приспособление устанавливают при помощи хвостовика в верхнем зажиме разрывной машины.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Измеряют толщину образца по ГОСТ 7926 с погрешностью не более 0,01 мм в местах, предназначенных для прокола.

3.2. Последовательно вводят по средней продольной линии пять шпилек в образец длиной 100 мм и три шпильки в образец длиной 70 мм. Шпильки должны быть на расстоянии (20 ± 1) мм друг от друга и не менее 9 мм от края образца.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец со шпильками помещают в держатель. Конец одной из шпилек захватывают приспособлением, укрепленным в верхнем зажиме разрывной машины.

4.2. Включают машину и в момент вырывания шпильки из образца фиксируют нагрузку на шкале разрывной машины.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Сопротивление вырыванию шпильки (σ_v) в Н/мм (кгс/мм) вычисляют по формуле

$$\sigma_v = \frac{P}{h},$$

где P — нагрузка в момент вырывания шпильки, Н (кгс),

h — толщина образца в месте прокола, (мм).

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов параллельных определений, округленное до 1,0 Н/мм (0,1 кгс/мм), расхождения между которыми не должны превышать 10 % от средней величины.

При пяти параллельных определениях показатели, отклоняющиеся от среднего арифметического более чем на 10 %, не учитываются. В этом случае за результат испытания принимают среднее арифметическое не менее трех определений.

При числе определений менее трех испытания повторяют, и этот результат испытания является окончательным.

Сопоставимыми являются результаты испытания на образцах одного размера.

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.04.98. Подписано в печать 16.06.98. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,33. Тираж 133 экз. С731. Зак. 479.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102