

27356-87



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**МАТЕРИАЛЫ СИНТЕТИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ НИЗА ОБУВИ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ ПРИ  
СТАТИЧЕСКОМ ИЗГИБЕ**

**ГОСТ 27356—87**

**Издание официальное**

3  
Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва



**GOST**  
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 27356-87, Материалы синтетические для низа обуви. Метод определения жесткости при статическом изгибе  
Synthetic materials for low soiling. Method of determination of hardness under static bending

**МАТЕРИАЛЫ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ДЛЯ  
НИЗА ОБУВИ****Метод определения жесткости при  
статическом изгибе**Synthetic materials for low soiling. Method of  
determination of hardness under static bending**ГОСТ  
27356—87**

ОКСТУ 8709

Срок действия с 01.07.88  
до 01.07.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на синтетические материалы для низа обуви (резины пористые, монолитные, кожеподобные, термопластические эластомеры, полиуретаны и другие материалы) в деталях и пластинах для вырубki деталей и устанавливает метод определения жесткости при статическом изгибе.

Сущность метода заключается в определении нагрузки, необходимой для прогиба на заданную величину образца, свободно лежащего на двух опорах.

**1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ**

1.1. Образцы вырезают штанцевым ножом шириной  $(25,0 \pm 0,2)$  мм и длиной  $(100 \pm 2)$  мм из пучковой части деталей или из пластин, отступив от края пластины не менее 15 мм.

Количество образцов должно быть не менее пяти.

Из детали вырезают один образец.

1.2. Подготовку образцов к испытанию проводят по ГОСТ 269—66.

**2. СРЕДСТВА ИСПЫТАНИЯ**

2.1. Разрывная машина, обеспечивающая измерение нагрузки с погрешностью не более 1% и скорость перемещения подвижного зажима  $(10 \pm 1)$  мм/мин.

Издание официальное

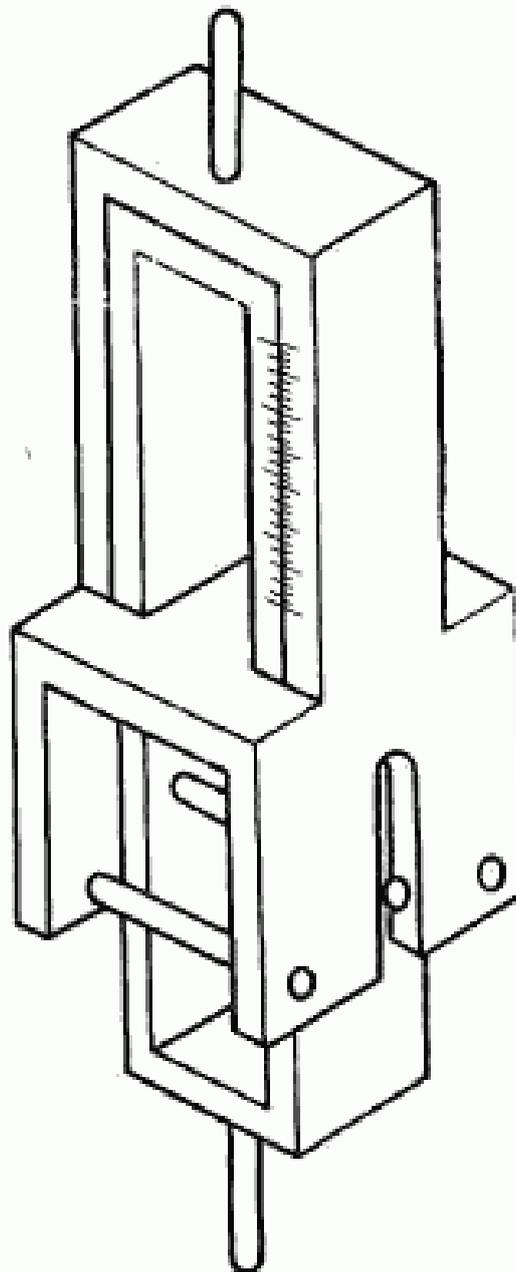
Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987



2.2. Приспособление ОЖР, состоящее из двух рамок с опорными и изгибающим валиками (чертеж). На одной из рамок укреплена линейка с ценой деления 1 мм, на другой — нониус с ценой деления 0,2 мм.

Схема приспособления ОЖР для определения жесткости при статическом изгибе



Приспособление должно обеспечивать:

- 1) расстояние между центрами опорных валиков  $(50,0 \pm 0,5)$  мм и диаметр изгибающего и опорных валиков  $(6,00 \pm 0,04)$  мм;
- 2) равномерное распределение нагрузки по всей ширине образца;

3) параллельность поверхностей изгибающего и опорных валков;

4) свободное вращение изгибающего и опорных валков вокруг своих осей.

2.3. Штангенциркуль с ценой деления 0,05 мм по ГОСТ 166—80.

2.4. Толщиномер по ГОСТ 11358—74 с ценой деления 0,1 мм.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Образцы перед испытанием выдерживают в условиях по ГОСТ 269—66.

3.2. На разрывной машине устанавливают скорость движения нижнего зажима  $(10 \pm 1)$  мм/мин.

3.3. За ширину образца принимают расстояние между режущими кромками ножа, измеренное по середине его длины штангенциркулем.

3.4. Измеряют толщину образца в середине его длины.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Изгибающее приспособление ОЖР устанавливают в зажимах разрывной машины.

4.2. Образец закладывают в приспособление между изгибающим и опорными валками ходовой поверхностью вниз так, чтобы середина образца совпадала с осью изгибающего валика.

4.3. Включают разрывную машину и испытывают образец. В момент прогиба образца на  $(10,0 \pm 0,4)$  мм, определенного по нониусу на рамке приспособления, фиксируют нагрузку по шкале силоизмерителя.

### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Жесткость ( $H$ ) при статическом изгибе в ньютонах на сантиметр вычисляют по формуле

$$H = \frac{P}{b},$$

где  $P$  — нагрузка при прогибе, Н;

$b$  — ширина образца, см.

За результат испытания принимают среднее арифметическое показателей всех испытанных образцов.

Среднее значение округляют до первой значащей цифры после запятой.

5.2. Результаты испытания сопоставимы для образцов с одинаковым рисунком рифления и толщиной.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ:**

Л. Н. Мизеровский, д-р хим. наук; Ю. И. Смирнова; В. В. Пушкова, канд. техн. наук; И. В. Узлова; Т. А. Писарева; Т. С. Якушева; Б. В. Саутин, канд. техн. наук; А. Б. Релин, канд. техн. наук; В. В. Чучаев, канд. техн. наук; К. Г. Протопопов, канд. техн. наук; Н. И. Бойнова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 03.08.87 № 3228**

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 166—80	2.3
ГОСТ 269—66	1.2, 3.1
ГОСТ 11358—74	2.4

Редактор *Р. С. Федорова*  
Технический редактор *М. Н. Максимова*  
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 27.08.87 Подп. в печ. 20.11.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,21 уч.-изд. л.  
Тир. 6000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тел. «Московская печатница», Москва, Лядин пер., 6. Зак. 1397