

ICS 59.080.40
G 42



中华人民共和国国家标准

GB/T 19089—2003

GB/T 19089—2003

橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定 马丁代尔法

Rubber-or plastics-coated fabrics—Determination of abrasion
resistance—Martindale method

中华人民共和国
国家标准
橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定
马丁代尔法
GB/T 19089—2003

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 15 千字

2003年8月第一版 2003年8月第一次印刷

印数 1—1 500

*

书号: 155066·1-19713 定价 10.00 元

网址 www.bzcbbs.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 19089—2003

2003-04-24 发布

2003-09-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

附 录 A
(标准的附录)
泡沫压痕硬度(kPa)测试方法

A1 仪器

A1.1 质量为(50±0.01) g 的砝码一套 10 个。

A1.2 装砝码用的已知质量(约 60 g)的小托盘。

A1.3 符合 HG/T 3050.3 要求的厚度计。

A2 程序

切两片约 5 cm×5 cm 的方形泡沫。将一片放在另一片上并立即放在厚度计平台上。将托盘放在厚度计压杆顶部并立即记录泡沫厚度。将第一个 50 g 砝码放入托盘,等待(30±1) s 并记录厚度。重复此步骤直到包括砝码、托盘和压杆在内的总质量达到或超过 500 g。

A3 结果的计算和表示

在以质量为横轴厚度为纵轴的图上标出读数,画出曲线。

用第一个记录的双层泡沫的厚度(当只有厚度计的质量时,含有轴和压脚)作为原始厚度。在等于原始厚度 60%的点上平行于横轴画一条线。在与此线相交的点上读出横轴上的质量。用下列公式计算压力:

$$p = \frac{m \times 9.81}{a}$$

式中: p ——压力,单位 kPa;

m ——质量,单位 g;

a ——压脚的面积,单位 mm²。

前 言

本标准等效采用国际标准草案 ISO/DIS 5470-2:1999《橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性测定 第二部分:马丁代尔磨耗机》制定的。

本标准的附录 A 为标准的附录。

本标准由原国家石油和化学工业局提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会涂覆织物与制品分技术委员会归口。

本标准起草单位:中橡集团沈阳橡胶研究设计院。

本标准主要起草人:赵洪钧。

本标准于 2003 年 4 月 24 日首次发布。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国国家标准化团体(ISO 成员团体)的世界性联合机构。制定国际标准的工作通常由 ISO 各技术委员会进行。凡对已建立技术委员会的项目感兴趣的团体都有权参加该技术委员会。与 ISO 有联系的政府和非政府的国际组织也可参加此项工作。在电工技术标准化的所有方面,ISO 与国际电工技术委员会(IEC)紧密合作。

国际标准根据 ISO/IEC 导则第三部分起草。

各技术委员会采纳的国际标准草案在由 ISO 理事会批准为国际标准之前,要发给各成员团体进行投票。根据 ISO 程序,要求至少有 75%投票的成员团体投赞成票,方可作为国际标准发布。

国际标准 ISO 5470-2 由 ISO/TC 45 橡胶与橡胶制品技术委员会制定,和 ISO 5470-1 代替并废止 ISO 5470:1980,是其技术修订版。

ISO 5470 在总标题《橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定》下,由下列部分组成:

- 第一部分:泰伯磨耗机;
- 第二部分:马丁代尔磨耗机。

8 损坏的评估

按表 4 评估试样的损坏程度。

表 4 试样的损坏程度分级

级 别	损坏程度	现 象
0	无	无变化。
1	很轻	亮度有变。无印花磨损。如有,无损顶部涂层。
2	轻	亮度改变。印花部分或全部磨损。顶部涂层无损或仅浅表受损。
3	中	顶部涂层受损。
4	严重	顶部涂层受损。中间层或泡沫层受损。
5	完全	露出基布。

9 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a) 本标准的编号,所用的操作方法,即方法 1 或方法 2,湿或干;
- b) 受试材料的描述;
- c) 对于双面涂覆织物,应注明试验面;
- d) 所用磨料的描述;
- e) 详述制品规范所要求的涂覆织物的所有性能变化;
- f) 详述与标准试验的偏差;
- g) 所施加的压力;
- h) 根据第 8 章评估观察到的损坏,每一个试样相应的转数;
- i) 是否由于提早完全磨损或因达到了规定的转数或规定的磨损而停止了试验。