

ICS 61.060
Y 78



中华人民共和国国家标准

GB/T 26703—2011

GB/T 26703—2011

皮鞋跟面耐磨性能试验方法 旋转辊筒式磨耗机法

Determination of abrasion resistance for top piece of leather shoes—
Rotation cylindrical drum method

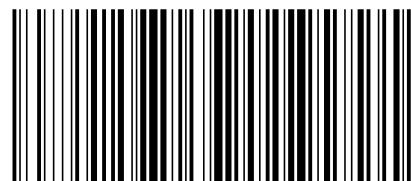
中华人民共和国
国家标准
皮鞋跟面耐磨性能试验方法
旋转辊筒式磨耗机法
GB/T 26703—2011

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*
书号: 155066·1-43413 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 26703-2011

2011-06-16 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制鞋标准化技术委员会皮鞋分技术委员会(SAC/TC 305/SC 1)归口。

本标准起草单位：温州市质量技术监督检测院、新百丽鞋业(深圳)有限公司、浙江皇家鞋业有限公司。

本标准主要起草人：黄赢、宋晓武、黄振声、管建军、高善方、苗洁。

- m ——试样质量损耗的算术平均值,单位为毫克(mg);
 S_0 ——标准胶固定质量损耗(200 mg),单位为毫克(mg);
 ρ ——试样密度,单位为毫克每立方毫米(mg/mm^3);
 S ——标准胶质量损耗算术平均值,单位为毫克(mg)。

7 试验报告

试验报告应包括以下内容:

- 试样的样式、颜色、材质等描述;
- 本试验方法的标准号;
- 密度;
- 相对体积磨耗量;
- 试样制备方法(当跟面尺寸较小不足以制备直径为 16 mm 的完整试样时);
- 试验日期;
- 与本试验方法的任何偏差。

皮鞋跟面耐磨性能试验方法 旋转辊筒式磨耗机法

1 范围

本标准规定了采用旋转辊筒式磨耗机测定皮鞋跟面耐磨性能的试验方法。
本标准适用于各类材质的皮鞋跟面。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 533—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 密度的测定

GB/T 9867—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)

3 试验设备和材料

3.1 磨耗机

磨耗机应符合 GB/T 9867—2008 中 5.1 的要求,并采用非旋转夹持器。

3.2 砂布

砂布应符合 GB/T 9867—2008 中 5.2 的要求。

3.3 天平

用于称量试样质量的天平应准确到 1 mg。

3.4 标准胶

标准胶应符合 GB/T 9867—2008 中第 B.2 章的要求。

3.5 旋转裁刀

旋转裁刀尺寸应符合 GB/T 9867—2008 中 5.3 的要求。

3.6 皮鞋跟面磨样机

皮鞋跟面磨样机如图 1 所示,用于将皮鞋跟面磨削成圆柱形试样。该机一侧为电机带动一个直径为 100 mm~120 mm 的砂轮。砂轮为白刚玉,粒度为 60 目,砂轮线速度为 15 m/s~20 m/s。另一侧为跟面的夹持装置。跟面试样固定在夹持装置中,可随连接夹持装置的电机转动,速度为 50 r/min~60 r/min。砂轮和夹持装置之间的距离可调,当跟面试样一边旋转一边向砂轮靠近时,跟面会被砂轮磨削,直到磨成直径 16 mm 的圆柱体试样。