

ICS 61.060
Y 78



中华人民共和国国家标准

GB/T 3903.2—2017
代替 GB/T 3903.2—2008

鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能

Footwear—Test methods for whole shoe—Abrasion resistance

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

订单号: 0100210804087280 防伪编号: 2021-0804-0150-3457-1588 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3903.2—2008《鞋类 通用试验方法 耐磨性能》，与 GB/T 3903.2—2008 相比，主要技术差异如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了适用范围；
- 删除了术语和定义；
- 修改了耐磨试验机的要求；
- 修改了取样和环境调节的要求；
- 修改了试验条件；
- 修改了试验步骤；
- 修改了试验结果。

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(SAC/TC 305)归口。

本标准起草单位：中国皮革和制鞋工业研究院、安踏(中国)有限公司、深圳市英柏检测技术有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院(晋江)有限公司、广东万里马实业股份有限公司。

本标准主要起草人：于淑贤、李苏、冯雪、曾建伟、沈亦民、王亚萍。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 3905—1983；
- GB/T 3903.2—1994、GB/T 3903.2—2008。

北京中培质联

订单号: 0100210804087280 防伪编号: 2021-0804-0150-3457-1588 购买单位: 北京中培质联

北京中培质联 专用

鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能

1 范围

本标准规定了整鞋鞋底和鞋底(材料)耐磨性能的试验方法。

本标准适用于整鞋和鞋底(材料)。

本标准不适用于天然皮革外底、生胶底。

2 原理

旋转的磨轮垂直压在试样上,在特定条件下对试样进行磨耗试验,测量试样磨痕长度用来表示试样的耐磨性能。

3 仪器设备和材料

3.1 耐磨试验机

3.1.1 磨轮为 $\phi(20\pm 0.1)$ mm $\times(4\pm 0.1)$ mm的T12钢磨轮,孔径 (6 ± 0.02) mm,具有72个齿,齿角为 $90^\circ\pm 5^\circ$,齿尖宽度为 (0.2 ± 0.05) mm,齿尖粗糙度 R_a 为 (3.2 ± 0.1) μ m,硬度大于或等于55 HRC,同轴度为0.03 mm。实验室应根据设备的使用频率设定合理的校验周期,用鞋底耐磨性能标准样品或其他方式对磨轮进行检定,并适时更换磨轮。

注:目前市场有售标样:GSB 16-3352 鞋底耐磨性能标准样品,磨痕长度标准值为 (8.7 ± 0.5) mm。

3.1.2 磨轮转速在100 r/min~300 r/min范围内可调,顺时针方向旋转,运转平稳,径向跳动不大于0.05 mm。

3.1.3 磨轮位置可调,能够对试样施加0 N~19.6 N的压力。

3.1.4 试验机应具有试样支撑装置(如鞋楦)和试样固定装置,以使试样外底表面保持水平且在试验过程中不会出现松动移位。

3.1.5 具有按预置时间或转数自动停机的功能,时间准确至0.1 min,转数准确至1转。

3.2 游标卡尺

至少精确至0.02 mm。

4 试样

每组试样不少于一双整鞋或鞋底。

5 试验条件

5.1 磨轮对试样施加 (4.9 ± 0.1) N的压力(特殊要求可在0 N~19.6 N以内选择)。

5.2 磨轮转速为 (191 ± 5) r/min(特殊要求可在试验机允许范围内另选)。

5.3 试验时间为连续20 min或磨轮总转数为3 820转(特殊要求可另选)。

5.4 在室温下进行试验。

6 试验步骤

6.1 试验前先确定测试部位,外底为单一材料的,可在外底任意平整部位测试。外底接触地面的着力部位(如穿着者站立姿态时前掌屈挠区域及后掌着地区域)由两种或两种以上材料构成的,每种材料耐磨性能均应测试。

6.2 试样测试表面应平整,必要时应对鞋底花纹表面进行打磨处理,打磨深度应以刚好去除花纹为准。

6.3 试样应在室温条件下放置至少 4 h。

6.4 将试验机各部位调节正常,每次试验前磨轮空运转 5 min。

6.5 试样固定在耐磨试验机上,鞋底朝上,将鞋底磨耗部位调水平。

6.6 调节磨轮位置使其对准磨耗部位。

6.7 将磨轮施加在试样上的压力调至规定值。

6.8 将试验时间或总转数调整至规定值。

6.9 调整磨轮转速至规定值,将时间显示清零,开始进行试验。

6.10 试验机按设定参数自动停机后,在 1 h 之内用游标卡尺测量磨痕两边的长度。

6.11 试验过程中如出现磨轮杆压到测试样品,则停止测试,记录测试时间和磨痕长度。

6.12 试验过程中如发现磨损部位发粘或粘轮现象,应立即停止试验,将受污染的磨轮用有机溶剂进行清洗。

7 试验结果

7.1 以磨痕边缘长度表示试验结果,单位为毫米,结果保留至小数点后一位。

7.2 每种材料至少测两处,取两处四个数据的算术平均值,最大和最小试验数据的差值不应大于算术平均值的 10%。若磨痕为梯形,则长边与短边相差不应大于短边的 10%,否则应重新进行试验。若四个数据均小于 5.0 mm,则不对数据偏差进行要求。

7.3 对于两种或两种以上材料组成的外底,每种材料的试验结果分别表示。


7.4 如发现有磨损部位发粘或粘轮、外底磨穿、磨轮杆压到样品等情况,记录试验现象。

8 试验报告

试验报告至少应包括以下内容:

- a) 本标准编号;
- b) 试样的详细描述,包括试样编号、名称、规格、货号、磨耗部位等;
- c) 试验结果,按第 7 章执行;
- d) 对测试部位及其表面处理方法的描述;
- e) 试样进行环境调节及试验时的环境条件、时间;
- f) 试验人员及试验日期;
- g) 与本试验方法的任何偏差。

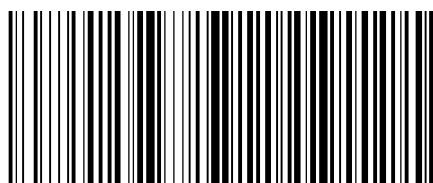
北京中培质联 专用

 **版权声明**

中国标准在线服务网(www.spc.org.cn)是中国标准出版社委托北京标科网络技术有限公司负责运营销售正版标准资源的网络服务平台,本网站所有标准资源均已获得国内外相关版权方的合法授权。未经授权,严禁任何单位、组织及个人对标准文本进行复制、发行、销售、传播和翻译出版等违法行为。版权所有,违者必究!

中国标准在线服务网
<http://www.spc.org.cn>

标准号: GB/T 3903.2-2017
购买者: 北京中培质联
订单号: 0100210804087280
防伪号: 2021-0804-0150-3457-1588
时 间: 2021-08-04
定 价: 19元



GB/T 3903.2-2017

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.2—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年12月第一版

*

书号: 155066·1-58947

版权专有 侵权必究