

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

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。

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)。