

ICS 61.060
Y 78
备案号:34540—2012

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3086—2011

代替 HG/T 3086—1999

橡塑凉、拖鞋

Rubber-plastics sandals and slippers

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 3086—1999《橡塑凉、拖鞋》，与 HG/T 3086—1999《橡塑凉、拖鞋》相比，主要技术变化如下：

- 增加了耐黄变性能和外底防滑性的物理性能技术要求项目(见 3.3 表 1)；
- 对部分物理性能技术要求的指标作了修改(见 3.3 表 1)；
- 对外观质量进行部分修改(见 3.4 表 2)；
- 对磨耗量的试验方法进行了更改(见 4.4)；
- 对粘合强度的试验方法进行了更改(见 4.9)。

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。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶鞋分技术委员会(SAC/TC35/SC9)归口。

本标准起草单位：福建省鞋类产品质量监督检验中心、南安市官桥美人桥鞋厂、耀利(中国)有限公司、泉州宝峰鞋业有限公司、晋江华龙鞋业有限公司。

本标准主要起草人：尤永谊、张汉香、蔡龙源、陈庆伟、张应龙、欧阳明月、许春树。

本标准历次版本发布情况为：

——本标准首次发布为国家标准 GB 10508—1989，1998 年调整为推荐性化工行业标准：HG/T 3086—1998、HG/T 3086—1999。

橡塑凉、拖鞋

1 范围

本标准规定了橡塑凉、拖鞋的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以合成或天然材料为帮材,橡塑并用体、热塑性弹性体和浇注型聚氨酯等为底材,以冷粘、组装、注射成型工艺生产的一般穿用的橡塑凉、拖鞋(不包括鞋号 170 以下)。

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,仅所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 528—2009 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定(idt ISO 37 : 2005)

GB/T 531.1—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第 1 部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)(idt ISO 7619-1 : 2004)

GB/T 2941 橡胶物理试验方法 试样制备和调节通用程序

GB/T 3293.1 鞋号(idt ISO 9407 : 1991)

GB/T 21396—2008 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度(idt ISO 17708 : 2003)

GB/T 22756—2008 皮凉鞋

HG/T 2198 硫化橡胶物理试验的一般要求

HG/T 2403—2007 胶鞋检验规则、标志、包装、运输、贮存

HG/T 2489—2007 鞋用微孔材料硬度试验方法

HG/T 2872—2009 橡塑鞋微孔材料视密度试验方法

HG/T 2873—2008 胶鞋鞋底屈挠试验方法

HG/T 2876—2009 橡塑鞋微孔材料压缩变形试验方法

HG/T 2877—1997 拖、凉鞋帮带拔出力试验方法

HG/T 3689—2001 鞋类耐黄变试验方法

HG/T 3780—2005 鞋类静态防滑性能试验方法

QB/T 2884—2007 鞋类 外底试验方法 耐磨性能(idt ISO 20871 : 2001)

3 要求

3.1 分类

产品分为橡塑凉鞋、橡塑拖鞋。

3.2 鞋号、型号

产品的鞋号按 GB/T 3293.1 的规定执行。

产品的鞋楦尺寸及型号由产、需双方协商选定。

3.3 物理性能

物理性能的技术要求应符合表 1 的规定。

表 1 物理性能技术要求

项目		技术要求								
		实心外底				微孔外底			橡胶帮带	
		一般底	仿革底	SBS 底	透明底	浇注聚 氨酯底	EVA 底	其他材 料底	凉鞋	拖鞋
拉伸强度/MPa		≥7.8	≥7.8	≥4.5	≥7.5	≥5.0	—	—	≥14.0	≥11.0
拉断伸长率/%		≥320	≥150	≥500	≥300	≥320	—	—	≥400	≥360
硬度	邵尔 A 型	≥50	≥75	≤75	≥50	—	—	—	45~65	45~65
	阿斯卡 C 型	—	—	—	—	—	≥30	≥50	—	—
磨耗量/mm ³		≤300	≤250	≤300	≤300	—	—	—	—	—
压缩变形/%		—	—	—	—	—	≤35	≤28	—	—
视密度/(g/cm ³)		—	—	—	—	≤0.6	≤0.3	≤0.5	—	—
屈挠(4 万次)		无裂纹	无裂纹	无裂纹	—	无裂纹	无裂纹	无裂纹	—	—
帮带拔出力/N		组装型:≥46;冷粘型、模压型:≥80								
粘合强度/(N/mm)		≥1.6								
耐黄变性能/级		≥3~4								
外底防滑 性能(静态 摩擦系数)	干法程序	≥0.35								
	湿法程序	≥0.30								

3.4 外观质量

外观质量技术要求应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量技术要求

序号	项 目	技术要求
1	色差	同双鞋相对部位在 1 m 视距允许轻微色差,但不影响美观。个性化鞋除外
2	同双鞋相对部位尺寸差	鞋长差不大于 4.0 mm;鞋宽差不大于 3.0 mm;实心底前端厚度差不大于 1.0 mm,后跟厚度差不大于 1.5 mm;微孔底前端厚度差不大于 2.0 mm,后跟及其他部位厚度差不大于 3.0 mm
3	污染	明显污染,帮带累计面积不大于 80 mm ² ,单一处不大于 40 mm ² ;内底累计面积不大于 100 mm ² ,单一处不大于 40 mm ² ;外底累计面积不大于 200 mm ² ,单一处不大于 100 mm ²
4	花纹不清	明显花纹不清累计面积不大于 200 mm ² ;单一处不大于 100 mm ²
5	杂质、气泡孔眼	凉鞋帮带着力处不应有,非着力处和内底直径不大于 3.0 mm 的气泡不多于三个,拖鞋帮带着力处不应有,非着力部位和内底直径不大于 2.5 mm 的气泡不多于四个;微孔外底直径不大于 3.0 mm 的气泡不多于四个,边部直径不大于 4.0 mm 的孔眼不多于三个;实心外底的前掌弯曲处不应有,其他部位直径不大于 3.0 mm,深不大于 2.0 mm 的孔眼不多于 2 处
6	橡胶件欠疏喷霜	不应有
7	缺花、崩花	浅花纹深度不大于 1.0 mm;深花纹深度不大于 1.5 mm;累计面积不大于 60 mm ² ,单一处不大于 30 mm ²
8	缝帮跳针、断线	跳针不多于两处,每处不超过两针,断线不应有
9	开胶	不应有
注:表中 6、9 项为主要项目,其他为次要项目。不符合项目,主要项目不允许,次要项目累计不得超过四项。		

4 试验方法

4.1 试验条件

按 HG/T 2198 和 GB/T 2941 的规定执行。

4.2 拉伸强度和拉断伸长率

按 GB/T 528—2009 的规定执行,试片形状为 1 型哑铃状。

4.3 硬度

实心外底按 GB/T 531.1—2008 的规定执行,微孔外底按 HG/T 2489—2007 的规定执行。

4.4 磨耗量

按 QB/T 2884—2007 的规定执行。

4.5 压缩变形

按 HG/T 2876—2009 的规定执行。

4.6 视密度

按 HG/T 2872—2009 的规定执行。

4.7 屈挠

按 HG/T 2873—2008 的规定执行。

4.8 帮带拔出力

冷粘型、组装型的帮带按 HG/T 2877—1997 的规定执行。模压型的帮带按 GB/T 22756—2008 中的 5.8 条款规定执行,试条帮带宽度为 10 mm。

4.9 粘合强度

按 GB/T 21396—2008 的规定执行。测试部位:外底与中底粘合层。

4.10 耐黄变性能

按 HG/T 3689—2001 中 A 法规定执行,试验时间为 6 h,测试部位:白色或浅色材料。

4.11 外底防滑性能

按 HG/T 3780—2005 中的方法 2 规定执行。

4.12 外观质量

按 HG/T 2403—2007 中的 3.1.3 条款规定执行。

5 检验规则、标志、包装、运输、贮存

按 HG/T 2403—2007 中的规定执行。

中华人民共和国

化工行业标准

橡塑凉、拖鞋

HG/T 3086—2011

出版发行：化学工业出版社

（北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011）

化学工业出版社印刷厂

880mm×1230mm 1/16 印张 $\frac{1}{2}$ 字数7千字

2012年3月北京第1版第1次印刷

书号：155025·1055

购书咨询：010-64518888

售后服务：010-64518899

网址：<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书，如有缺损质量问题，本社销售中心负责调换。

版权所有 违者必究