

ICS 61.060

Y 78

备案号:22257—2008

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2495—2007

代替 HG/T 2495—1993

---

### 劳动鞋

2007-09-22 发布

标准分享网 [www.bzfxw.com](http://www.bzfxw.com) 免费下载

2008-04-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准非等效采用日本工业标准 JIS S 5002—1995《布面胶鞋》。

本标准代替 HG/T 2495—1993《劳动鞋》。

本标准与 HG/T 2495—1993 相比主要变化如下：

——范围作了调整。

——增加了外底厚度要求。

——物理性能部分调整了外底磨耗指标。

——对外观质量检验项目及要求作了适当的增删和修改。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

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归口。

本标准起草单位：湖南省岳阳市三五一七橡胶总厂。

本标准主要起草人：丁鹏、徐文革、李彦。

本标准于 1993 年 7 月首次发布。

——HG/T 2495—1993。

# 劳动鞋

## 1 范围

本标准规定了劳动鞋的要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以天然和合成纺织物为主要帮面材料,以橡胶材料为主的鞋底材料,用贴合热硫化方法生产的供一般日常劳动穿用的布面胶鞋。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 528—1998 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸性能的测定(eqv ISO 37 : 1994)

GB/T 531—1999 橡胶袖珍硬度计压入硬度试验方法(idt ISO 7619 : 1986)

GB/T 532—1997 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘着强度的测定(idt ISO 36 : 1993)

GB/T 1689—1998 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗机)

GB/T 2941—1991 橡胶试样环境调节和试验的标准温度、湿度及时间(eqv ISO 471 : 1983)

GB/T 3293.1—1998 鞋号(idt ISO 9407 : 1991)

GB/T 3293—1982 中国鞋号及鞋楦系列

HG/T 2198—1991 硫化橡胶物理试验方法的一般要求

HG/T 2403 胶鞋检验规则、标志、包装、运输、贮存

## 3 术语与定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**底板厚度 base thickness**

外底扣除花纹后最薄的基本厚度。

### 3.2

**特殊外底 special outsole**

与地面接触的部分垂直剖面呈非直线状,且无底板厚度的外底,如图 1。



图 1 特殊外底

## 4 要求

### 4.1 鞋号、型号

产品的鞋号、型号、鞋楦尺寸及鞋号分档按 GB/T 3293.1 和 GB/T 3293 规定执行。

### 4.2 物理性能

物理性能应符合表 1 的规定。

表 1 物理性能指标

检验部位	项 目	指 标
外底	拉伸强度/MPa $\geq$	8.0
	扯断伸长率/% $\geq$	350
	磨损体积/cm <sup>3</sup> $\leq$	1.2
	硬度/shore A $\leq$	75
围条与鞋帮	黏合强度/(N/mm) $\geq$	2.0
注 1:围条试样宽度不符合试验条件时黏合强度不作考核。		
注 2:特殊外底无法取样时,采用同配方、同工艺条件下制备试样代替。		

## 4.3 外底厚度

外底厚度应符合表 2 的规定。

表 2 外底厚度要求

外底分类	压延底	模压底
前掌着力部位最厚处厚度/mm $\geq$	4.5	4.0
底板厚度/mm $\geq$	2.0	2.0
后掌着力部位最厚处厚度/mm $\geq$	5.5	5.0
注:前、后掌着力部位最厚处厚度包含凸起处厚度。		

## 4.4 外观质量

外观质量应符合表 3 的规定。

表 3 外观质量要求

部位	项 目	要 求	备 注
鞋帮	鞋面布乱纱、跳纱	乱纱面积 80 mm <sup>2</sup> 以下或跳纱长度 10 mm 以下,限二处	
	褶子	不明显影响美观	
	缝线跳针、断线	跳针、断线经修复后不明显影响美观	
	破损	鞋面布破损不准有,口条布破损 5 mm 以下,修复后不明显影响美观,限一处	
	鞋眼松动	不准有	
	鞋帮不正	歪斜不超过 8 mm	
内底布	透浆	累计面积不超过 700 mm <sup>2</sup> ,且不明显影响美观,鞋脚针眼透浆不包括在此限	
	脱空	累计面积不超过 600 mm <sup>2</sup> ,内底边缘脱空宽度不超过 8 mm	
	绉褶	累计面积不超过 600 mm <sup>2</sup> 或深不超过 2 mm	
	破损	不准有	
海绵内底	高低不平及气泡	面积不超过 500 mm <sup>2</sup> ,高或低不超过 2 mm,限三处	

表 3(续)

部位	项 目	要 求	备 注
围条、 包头、 大梗子	砂粒、杂质、气泡	弯曲处不准有,其他部位直径不超过 2 mm,高或深不超过 0.5 mm,限二处(针眼不在此限)	弯曲处指前后帮缝合叉口处向前 30 mm 以内
	压合不牢	长度不超过 10 mm,深度不超过 2 mm,限二处,弯曲处不准有,鞋帮接缝处长度不超过 4 mm,深度不计	
	脱空	面积不超过 20 mm <sup>2</sup>	
	卷边	包头及围条弯曲处不准有,其他部位卷边长度不超过 10 mm,限一处	
	打褶	长度不超过 5 mm,限一处	
	黏着痕迹	花纹基本清晰,不明显影响美观	
	露浆	基本整齐	
外底	砂粒、杂质、气泡	直径不超过 4 mm,高或深不超过 2 mm,限二处,前掌弯曲处不准有	
	弹开	前掌弯曲处不准有,其他部位长度不超过 10 mm,深不超过 2 mm	
	脱空	累计面积不超过 500 mm <sup>2</sup> ,尚平坦	
	花纹清晰度	轻微影响美观	
一双鞋 相对应 部位	色差	1 m 视距差别较明显,不严重影响美观	
	包头大小	相差不大于 6 mm	
	大梗子长短	相差不大于 10 mm	
	外底后跟长短	相差不大于 10 mm	
	后帮高低	低帮鞋相差不大于 5 mm,高帮鞋相差不大于 7 mm	
全鞋	污渍、污染	污渍累计面积 500 mm <sup>2</sup> 以内,浅色制品 200 mm <sup>2</sup> 以内,均不明显影响美观,污染轻微	
	装饰、标志	轻微影响美观	
	胶部件喷霜、喷硫	模压外底喷霜不严重,其他部件喷霜、喷硫均不准有	

注:表中未列入的质量缺陷按表 3 类似项目处理,凡严重影响美观或穿着的列为不合格品。

## 5 试验方法

### 5.1 试验条件

按 GB/T 2941、HG/T 2198 规定执行。试样试验前放置时间不应少于 6 h,成品取片应顺外底方向裁取。

### 5.2 拉伸强度、扯断伸长率试验

按 GB/T 528 规定执行。试样形状规定为 1 型哑铃状裁刀。当试样厚度未达测试方法标准时,按试样实际厚度试验。

### 5.3 磨耗试验

按 GB/T 1689 规定执行。试片长度不够时,应顺外底方向搭接。当试样厚度未达测试方法标准时,按试样实际厚度试验。

### 5.4 硬度试验

按 GB/T 531 规定执行。

### 5.5 黏合强度试验

按 GB/T 532 规定执行。试样的切取在鞋的两腮(即前掌弯曲处)各取一个试片,有效宽度为(10.0±0.2) mm,有效长度为大于等于 80 mm。

## 5.6 外底厚度测定

5.6.1 从样鞋上剥取外底,切除外底边缘部分,剥离外底上的其他粘附物,以获取外底,沿鞋底纵向中心轴线解剖,用游标卡尺分别测量前掌着力部位最厚处、后跟着力部位最厚处以及底板处的厚度,每个部位测取三次,取三个数据的中位数作为测试值。

5.6.2 用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量相应部位的厚度(如图 2 所示),但是带芯孔(抠空部)的外底应是扣除芯孔后的实际厚度。

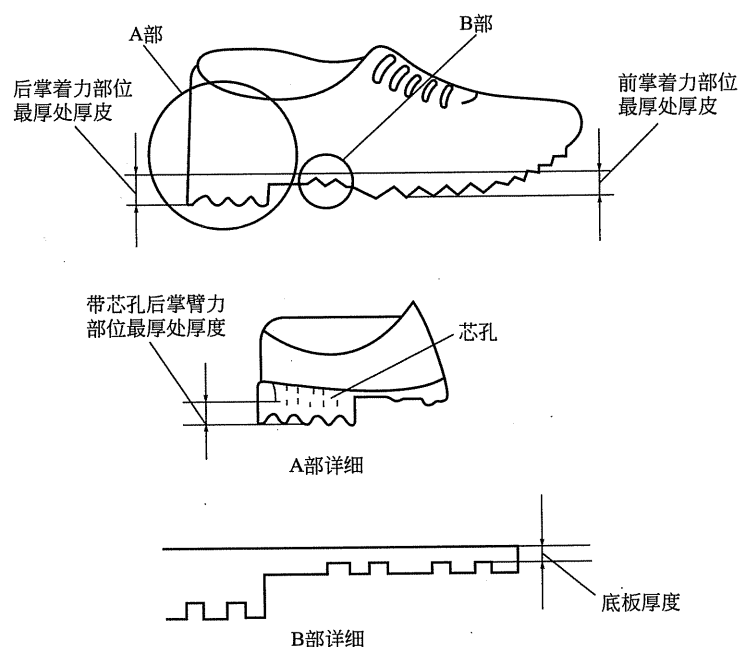


图 2 外底厚度的测定部位

## 6 检验规则、标志、包装、运输、贮存

检验规则、标志、包装、运输、贮存按 HG/T 2403 中有关布面胶鞋类规定执行。

中华人民共和国  
化工行业标准  
劳动鞋

HG/T 2495—2007

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)

北京云浩印刷有限责任公司印装

880mm×1230mm 1/16 印张 $\frac{1}{2}$  字数9千字

2008年4月北京第1版第1次印刷

书号:155025·0557

---

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