

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 5825 - 1994

VẢI PHỦ CAO SU HOẶC CHẤT DẼO

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH KHUYNH HƯỚNG TỰ KẾT KHỐI

HÀ NỘI - 1994

Lời nói đầu

TCVN 5825 - 1994 được xây dựng trên cơ sở ISO 5978 - 1990

TCVN 5825 - 1994 do Trung tâm Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng khu vực 3 biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị và được Bộ Khoa học, Công nghệ và Môi trường ban hành.

VẢI PHỦ CAO SU HOẶC CHẤT DẼO

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH KHUYNH HƯỚNG TỰ KẾT KHỐI

*Rubber - or plastics - coated fabrics -
Determination of blocking resistance.*

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định phương pháp xác định độ bền đối với khuynh hướng tự kết khối của vải có phủ cao su hoặc nhựa. Phương pháp này được chấp nhận trong hầu hết mọi trường hợp. Nếu cần thiết, cho phép sử dụng các điều kiện khác so với các qui định trong tiêu chuẩn này, nhưng phải có sự thoả thuận giữa hai bên có liên quan và những sự khác biệt này phải được ghi rõ trong biên bản kiểm nghiệm.

2 Định nghĩa

Trong tiêu chuẩn có sử dụng định nghĩa sau :

Kết khối : Độ kết dính không định trước giữa các bề mặt của vật liệu.

3 Thiết bị thử

3.1 Tấm thủy tinh có kích thước vào khoảng 150mm x 150mm x 3mm

3.2 Quả nặng : Có khối lượng 5.0kg.

3.3 Tủ sấy có lưu thông không khí : Có kích thước sao cho thể tích của tổ hợp mẫu không lớn hơn 10% khoảng trống tự do còn lại trong tủ sấy.

Phải tạo các điều kiện sao cho các tổ hợp mẫu được đặt trên các giá trị và khoảng cách giữa chúng với nhau hoặc giữa chúng với thành tủ sấy không được nhỏ hơn 50mm.

Bản chất của nguồn nhiệt được cho phép tùy ý nhưng nguồn này phải được đặt ở vị trí mà không khí được thổi vào trong tủ.

Phải tạo điều kiện sao cho sự lưu thông không khí trong toàn bộ thể tích tủ sấy ở mức bảo đảm sao cho không khí trong tủ không được thay đổi ít nhất 6 lần trong một giờ.

Tủ sấy phải được giữ ở nhiệt độ sao cho nhiệt độ của tổ hợp mẫu nằm trong khoảng + 2°C so với nhiệt độ qui định.

Cần phải sử dụng các vách ngăn để tránh sự quá nhiệt hoặc những vị trí không được tác động nhiệt.

4 Khoảng thời gian sản xuất và thử nghiệm.

- 4.1 Trong mọi mục đích thử nghiệm, khoảng thời gian tối thiểu giữa sản xuất và thử nghiệm phải là 16 giờ.
- 4.2 Đối với các thử nghiệm không phải cho sản phẩm, khoảng thời gian tối đa giữa thời điểm sản xuất và thời điểm thử nghiệm phải không quá 1 tuần. Đối với các thử nghiệm có tính chất so sánh, thử nghiệm phải được tiến hành ở cùng một khoảng thời gian giống nhau càng tốt.
- 4.3 Đối với các thử nghiệm cho sản phẩm, nếu có thể, khoảng thời gian tối đa giữa thời điểm sản xuất và thời điểm thử nghiệm không được vượt quá 3 tháng. Trong các trường hợp khác, thử nghiệm phải được tiến hành trong vòng 3 tháng tính từ ngày khách hàng nhận được hàng.

5 Mẫu và mẫu thử

- 5.1 mẫu phải được lấy ở vị trí cách đầu của cuộn vật liệu không nhỏ hơn 1m.
- 5.2 Cần phải chuẩn bị 6 mẫu thử, mỗi mẫu có kích thước 150mm cho mỗi mẫu cần thử nghiệm.
- 5.3 Các mẫu thử phải đại diện cho vật liệu cần thử. Các mẫu thử này phải được lấy từ chiều dài làm việc của mẫu. Các mẫu thử phải được cắt sao cho có một cạnh song song với hướng dọc của mẫu.
- Hướng dọc và hướng ngang của mẫu cần phải được đánh dấu trên mẫu thử.

6 Thuần hoá mẫu thử

Mẫu thử phải được thuần hoá ở nhiệt độ $27 \pm 2^{\circ}\text{C}$ và độ ẩm tương đối $65 \pm 5\%$.

7 Thao tác

- 7.1 Sắp xếp mẫu thử lại thành từng đôi một theo cách như sau : Lưng - lưng, mặt - mặt, lưng - mặt tạo thành một chồng mẫu có diện tích 150m^2 . Đặt tổ hợp mẫu này giữa hai tấm kính phẳng (3.1). Đặt trên tấm kính một quả nặng 5kg ở vị trí sao cho lực được phân bố đều trên diện tích của tổ hợp mẫu.
- 7.2 Đặt tổ hợp mẫu trên vào tủ sấy (3.3) ở nhiệt độ $70 \pm 2^{\circ}\text{C}$ trong 3 giờ.
- 7.3 Sau khi đạt đủ thời gian quy định, lấy mẫu ra khỏi tủ sấy, ngay lập tức lấy mẫu thử ra khỏi các tấm kính và để nguội trong vòng 1 giờ. Sau đó cần thận tách các mẫu thử và quan sát sự kết dính hoặc sự bóc tách trên lớp màng phủ.
- 7.4 Phân hạng khuynh hướng kết dính của từng mẫu thử theo mức thang như sau :
1. Không kết dính : Lớp màng phủ được tách ra không có bất kỳ sự kết dính nào.
 2. Kết dính nhỏ : Khi tách màng, có sự kết dính nhỏ, nhưng không làm hư hại màng.
 3. Có kết dính : Tách màng một cách khó khăn, màng bị hư hại toàn bộ hoặc một phần khi tách.

8 Biên bản thử nghiệm

Biên bản thử nghiệm phải bao gồm các thông tin sau :

- a/ Tên và ký hiệu tiêu chuẩn này;
 - b/ Các chỉ tiêu cần thiết để nhận diện mẫu;
 - c/ Các điều kiện thuận hoá mẫu đã áp dụng (xem phần 6);
 - d/ Khối lượng tổng cộng của mẫu thử;
 - e/ Phân hạng độ kết dính phù hợp với phần 7.4;
 - f/ Bất cứ sự khác biệt nào so với các thao tác đã quy định.
-