

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
3375**

Второе издание
2009-11-15

Стекловолокно. Определение жесткости ровингов

Textile glass. Determination of stiffness of rovings

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3375:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eae61f9-a307-4671-bf13-faea8c6b3f88/iso-3375-2009>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST
R (Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава



Ссылочный номер
ISO 3375:2009(R)

© ISO 2009

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на установку интегрированных шрифтов в компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3375:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eae61f9-a307-4671-bf13-faea8c6b3f88/iso-3375-2009>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2009

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. Организация ISO не должна нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

ISO 3375 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 61, *Пластмассы*, Подкомитетом SC 13, *Композиционные материалы и армирующие волокна*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 3375:1975), которое было незначительно пересмотрено. Основные изменения касаются следующего:

- a) исключен пункт отбора образцов для испытаний (стандарт на отбор образцов, относящийся к предыдущему изданию, ISO 1886, отменен без замены;
- b) время кондиционирования образца изменено с 48 ч до минимума 6 ч.

Стекловолокно. Определение жесткости ровингов

1 Область применения

Данный международный стандарт устанавливает метод определения жесткости стекловолоконных ровингов.

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные документы необходимы при применении данного документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание ссылочного документа (включая любые изменения).

ISO 291, *Пластмассы. Эталонные атмосферы для кондиционирования и испытания*

3 Принцип

Испытательный образец определенной длины подвешивается за свой центр и измеряется расстояние между двумя висящими концами образца на стандартном расстоянии ниже точки подвешивания.

[ISO 3375:2009](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eae61f9-a307-4671-bf13-faea8c6b3f88/iso-3375-2009)

4 Аппаратура

4.1 Средства для контролируемого разматывания ровинга (см. Рисунок 1).

4.2 Устройство для определения жесткости ровинга, состоящее из крюка из нержавеющей стали с круглым поперечным сечением и подвижной шкалы, располагаемой на 60 мм ниже точки подвешивания (см. Рисунок 2).

5 Кондиционирование

Ровинг необходимо распаковать и упаковки выдержать в течение не менее 6 ч в одной из эталонных лабораторных атмосфер, установленных в ISO 291.

6 Процедура

6.1 Испытание проводят в одной из эталонных атмосфер, установленных в ISO 291.

6.2 Ровинг разматывают с наружной стороны упаковки, как показано на Рисунке 1, протягивая его через направляющее ушко и вокруг роликов из нержавеющей стали.

6.3 Скорость разматывания должна быть около 100 мм/с, поскольку с ровингом необходимо обращаться бережно, не создавая слишком большого натяжения.

6.4 Прежде чем отобрать образцы для испытания с наружного слоя упаковки, сначала следует удалить не менее 10 м ровинга.

Затем отрежьте острым ножом пять образцов для испытания длиной (500 ± 5) мм каждый.

6.5 Подвешивают один из образцов для испытания на крюк так, чтобы с каждой стороны свешивались концы ровинга равной длины, и перед проведением любого измерения ожидают в течение (30 ± 5) с.

6.6 Стоя прямо перед концом испытуемого образца, свешивающемся слева от крюка (во избежание ошибки параллакса), выравнивают нулевую точку подвижной шкалы с центром ровинга.

6.7 Перемещаются, стоя прямо перед концом испытуемого образца, свешивающемся справа от крюка (во избежание ошибки параллакса), и считывают расстояние в миллиметрах между центрами свешивающихся концов ровинга.

6.8 Показания берутся всегда в положении, когда центры свешивающихся концов образца пересекаются с верхом подвижной шкалы, расположенным на 60 мм ниже точки подвеса крюка

6.9 Таким же образом испытывают оставшиеся четыре образца.

7 Представление результатов

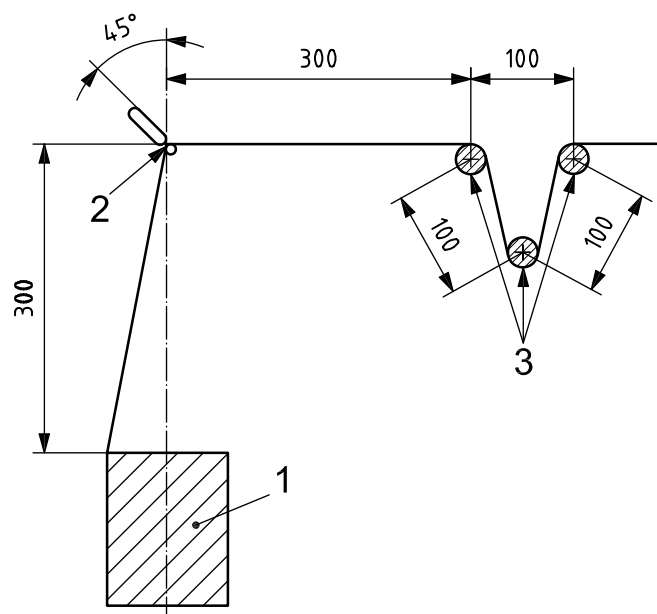
Регистрируют в протоколе среднее арифметическое значение пяти измерений, выраженное в миллиметрах, как жесткость ровинга.

8 Протокол испытания

В протокол испытания должны быть включены следующие особенности:

- a) ссылка на настоящий международный стандарт;
- b) все подробности необходимые для полной идентификации испытуемого ровинга;
- c) наружный диаметр упаковки, из которой отбираются образцы
- d) подробности, относящиеся к используемой атмосфере кондиционирования и испытания;
- e) отдельные результаты и их среднее значение;
- f) дата испытания.

Размеры в миллиметрах

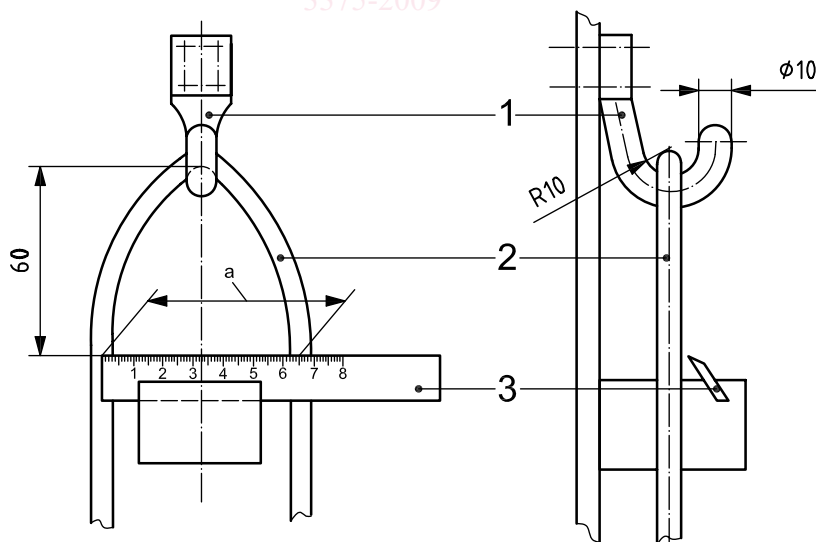


Обозначение

- 1 упаковка ровинга
- 2 керамическое направляющее ушко
- 3 ролики из нержавеющей стали, диаметр 10 мм

Рисунок 1 — Средства для контролируемого разматывания ровинга

ISO 3375:2009
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eae61f9-a307-4671-bf13-faea8c6b3f88/iso-3375-2009>
 Размеры в миллиметрах



Обозначение

- 1 крюк из нержавеющей стали
- 2 образец для испытания
- 3 подвижная шкала
- a Жесткость ровинга.

Рисунок 2 — Устройство для определения жесткости ровинга