

2017

Přůž - Obecné postupy pro přípravu a kondicionování
zkušebních těles pro fyzikální zkušební metody

ČSN
ISO 23529

62 1401

Rubber - General procedures for preparing and conditioning test pieces for physical test methods

Caoutchouc - Procédures générales pour la préparation et le conditionnement des éprouvettes pour
les méthodes
d'essais physiques

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 23529:2016. Překlad byl zajištěn Úřadem pro
technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 23529:2016. It was translated
by the Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official
version.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN ISO 23529 (62 1401) z června 2011.

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Hlavní změny proti předchozímu vydání normy jsou uvedeny v předmluvě.

Informace o citovaných dokumentech

ISO 1795 nezavedena

Související ČSN

ČSN ISO 525 (22 4507) Pojené brousící nástroje - Obecné požadavky

ČSN ISO 3302-1 (63 0100) Přůž - Tolerance pro výrobky - Část 1: Rozměrové tolerance

ČSN EN ISO 13385-1 (25 1403) Geometrické specifikace produktu (GPS) - Rozměrové měřicí vybavení -
Část 1: Posuvná měřidla; Konstrukce a metrologické charakteristiky

ČSN 63 0002 Gumárenská terminologie

Vypracování normy

Zpracovatel: Institut pro testování a certifikaci a. s., Zlín, IČ 47910381, Ing. Jarmila Kučerová

Technická normalizační komise: TNK 23 Pryž

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Ing. Marie Chalupová

ICS 83.060

Obsah

Strana

Předmluva.....	5
1..... Předmět normy.....	6
2..... Citované dokumenty.....	6
3..... Termíny a definice.....	6
4..... Zjišťování a uchovávání záznamů.....	6
5..... Standardní laboratorní podmínky.....	6
5.1..... Standardní laboratorní teplota.....	6
5.2..... Standardní laboratorní vlhkost.....	7
5.3..... Další podmínky.....	7
6..... Skladování zkušebních vzorků a zkušebních těles.....	7
7..... Příprava zkušebních	

těles.....	7
7.1..... Tloušťka zkušebního tělesa.....	7
7.2..... Úprava tloušťky.....	8
7.2.1..... Obecně.....	8
7.2.2..... Postupy.....	8
7.2.3..... Zařízení pro přípravu zkušebního tělesa.....	8
7.3..... Řezné nástroje na přípravu zkušebních těles.....	9
7.3.1..... Obecně.....	9
7.3.2..... Řezné nástroje s pevným břitem.....	9
7.3.3..... Řezné nástroje s výměnnými břity.....	10
7.3.4..... Rotační řezné nástroje.....	10
7.4..... Údržba řezných nástrojů.....	11
7.5..... Příprava zkušebních těles lisováním.....	11
7.5.1..... Zkušební vzorky.....	11

7.5.2.....	Zkušební tělesa.....	11
7.5.3.....	Materiály z termoplastů.....	11
7.6.....	Příprava nevulkanizovaných zkušebních těles.....	11
8.....	Kondicionování.....	11
8.1.....	Obecně.....	11
8.2.....	Doba kondicionování pro snížené a zvýšené teploty.....	11
9.....	Měření rozměrů zkušebních těles.....	11
9.1.....	Metoda A - pro rozměry menší než 30 mm.....	11
9.2.....	Metoda B - pro rozměry od 30 mm do 100 mm, včetně.....	12

9.3.....	Metoda C - pro rozměry větší než 100 mm.....	12
9.4.....	Metoda D - bezdotyková metoda.....	12
10.....	Podmínky zkoušky.....	13
10.1.....	Doba trvání zkoušky.....	13
10.2.....	Teplota a vlhkost.....	13
10.2.1...	Standardní laboratorní teplota a vlhkost.....	13
10.2.2...	Další zkušební teploty.....	13
11.....	Zkušební komory.....	14
11.1.....	Obecné podmínky pro komory s kontrolovanou teplotou.....	14
11.2.....	Komory pracující při zvýšených teplotách.....	14
11.2.1...	Komory s plynným médiem pro přenos tepla.....	14
11.2.2...	Komory s kapalným médiem pro přenos tepla.....	15
11.2.3...	Fluidní lázně.....	15
11.3.....	Komory pracující při snížených teplotách.....	

.. 15

11.3.1... Mechanicky chlazené jednotky.....	15
11.3.2... Jednotky s tuhým oxidem uhličitým (typ přímého chlazení).....	15
11.3.3... Jednotky s tuhým oxidem uhličitým (typ nepřímého chlazení).....	15
11.3.4... Blokové chladicí jednotky.....	15
11.3.5... Kapalný dusík.....	15
12..... Protokol o zkoušce.....	15
Příloha A (normativní) Doby kondicionování zkušebních těles z pryže.....	16
Bibliografie	19



DOKUMENT CHRÁNĚNÝ COPYRIGHTEM

© ISO 2016, Published in Switzerland

Veškerá práva vyhrazena. Není-li specifikováno jinak, nesmí být žádná část této publikace reprodukována nebo používána v jakékoliv formě nebo jakýmkoliv způsobem, elektronickým ani mechanickým, včetně pořizování fotokopii nebo zveřejnění na internetu nebo intranetu, bez předchozího písemného svolení. O písemné svolení lze požádat buď přímo ISO na níže uvedené adrese, nebo členskou organizaci ISO v zemi žadatele.

ISO copyright office

CH. de Blandonnet 8 · CP 401

CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland

Tel. + 41 22 749 01 11

Fax + 41 22 749 09 47

copyright@iso.org

www.iso.org

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Postupy použité při tvorbě tohoto dokumentu a postupy určené pro jeho další udržování jsou popsány ve směrnících ISO/IEC, část 1. Zejména se má věnovat pozornost rozdílným schvalovacím kritériím potřebným pro různé druhy dokumentů ISO. Tento dokument byl vypracován v souladu s redakčními pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2 (<https://www.iso.org/directives>).

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv. Podrobnosti o jakýchkoliv patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržných ISO (viz <https://www.iso.org/patents>).

Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamená schválení.

Vysvětlení významu specifických termínů a výrazů ISO, které se vztahují k posuzování shody, jakož i informace o tom, jak ISO dodržuje principy WTO týkající se technických překážek obchodu (TBT), jsou uvedeny na tomto odkazu URL: www.iso.org/iso/foreword.html.

Za tento dokument je odpovědná komise ISO/TC 45 *Pryž a výrobky z pryže*, subkomise SC 2 *Zkoušení a analýzy*.

Toto třetí vydání zrušuje a nahrazuje druhé vydání (ISO 23529:2010), které bylo takto technicky revidováno:

- Vloženy kapitola 2 a kapitola 3.
- Přidáno rozpouštědlo pryže jako kapalina pro uvolnění textilu (7.2.2.1).
- Vložen popis přípravy nevulkanizovaných zkušebních těles (7.6).
- Pozměněno uspořádání článků 7.3.1 a 7.3.2.
- Vložena poznámka k článku 9.2 týkající se vhodného měřidla.
- Změněn formát tabulky A.1, A.2, a A.3.

UPOZORNĚNÍ 1 - Osoby používající tuto normu by měly být obeznámeny s běžnou laboratorní praxí. Účelem této normy není postihnout všechna případná rizika spojená s jejím používáním. Uživatel této normy zodpovídá za to, aby učinil všechna příslušná opatření z hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví a splnil všechny národní zákonné podmínky.

UPOZORNĚNÍ 2 - Určité postupy uvedené v této normě mohou zahrnovat použití nebo uvolňování látek nebo vznik odpadů, které mohou představovat místní nebezpečí. Měly by být uvedeny odkazy na příslušné dokumenty týkající se bezpečného nakládání a zneškodnění po použití.

1 Předmět normy

Tento dokument specifikuje obecné postupy pro přípravu, měření, označování, skladování a kondicionování pryžových zkušebních těles pro fyzikální zkoušky specifikované v jiných mezinárodních normách, a stanovuje přednostně používané podmínky během zkoušek. Norma nezahrnuje speciální podmínky pro určitou zkoušku nebo materiál, simulaci zvláštního klimatického prostředí, ani speciální požadavky na zkoušení celých výrobků.

Tento dokument také specifikuje požadavky na časový interval mezi zhotovením a zkoušením zkušebních těles a výrobků z pryže. Tyto požadavky jsou nutné pro získání srovnatelných výsledků zkoušky a minimalizaci neshod mezi odběratelem a dodavatelem.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.