

ICS 59.140
分类号: Y45
备案号: 15759-2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2707—2005
代替 QB/T 3812.2—1999

皮革 物理和机械试验 试样的准备和调节

**Leather—Physical and mechanical tests—
Sample preparation and conditioning**

(ISO 2419:2002, Leather—Physical and mechanical tests—
Sample preparation and conditioning, MOD)

2005-03-19 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 3812.2—1999《皮革 物理性能测试用试片的空气调节》的修订。

本标准修改采用 ISO 2419:2002《皮革 物理和机械试验 试样的准备和调节》(Leather—Physical and mechanical tests—Sample preparation and conditioning)，该国际标准基于国际皮革工艺师和化学家联合会(IULTCS)标准 IUP 1 和 IUP 3。

QB/T 3812.2—1999 等同采用 ISO 2419:1972，ISO 2419 已经修订，ISO 2419:2002 代替了 ISO 2419:1972。

本标准根据 ISO 2419:2002 重新起草。

本标准根据我国的实际情况，在采用 ISO 2589:2002 时进行了以下技术性修改：

- 原标准无“规范性引用文件”一章，但在第 5 章中规定“按 ISO 2418 进行取样”，本标准增加“规范性引用文件”一章，其后的章、条号顺延；
- 为符合中文的语法习惯和协调性，删除了“术语和定义”中的 2.1 “atmosphere”，其相关内容与 2.2 合并，不影响术语和定义的使用，并与我国术语标准保持一致；
- 为便于我国用户使用，表 1 中增加了说明性的“注”。

本标准还进行了以下编辑性修改：

- 删除了 ISO 标准的前言；
- 将“本国际标准”一词改为“本标准”。

本标准与 QB/T 3812.2—1999 相比，主要变化如下：

- 增加了 2 “规范性引用文件”、3 “术语和定义”、4 “标准空气”、5 “模刀”、6 “取样和试样的准备”、8 “试验”、9 “试验报告”内容；
- 修改了“调节”的内容。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会(SAC/TC 252)归口。

本标准起草单位：中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：赵立国。

本标准于 1984 年 10 月首次发布为原国家标准 GB 4689.2—1984，1999 年 4 月转化为轻工行业标准 QB/T 3812.2—1999，本次为第一次修订。

本标准自实施之日起，代替原国家轻工业局发布的轻工行业标准 QB/T 3812.2—1999《皮革 物理性能测试用试片的空气调节》。

皮革 物理和机械试验 试样的准备和调节

1 范围

本标准规定了物理和机械试验用皮革试样的准备以及在两种标准空气中进行调节和试验的方法。
本标准适用于各种类型的干态皮革。

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。

QB/T 2706—2005 皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位（ISO 2418:2002, MOD）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

标准空气

由规定的温度、相对湿度所确定的空气环境。试样试验前在规定的时间内保存，其环境保持在允许的偏差内，空气可以自由流通并保证环境的一致性。

3.2

调节

试样被放入规定温度和相对湿度的标准空气中，流动的空气可以接触到试样的各个表面，达到规定的时间。

4 标准空气

标准空气和允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1 标准空气和允许偏差

环境条件	温度/℃	相对湿度/%
20/65	20±2	65±5
以下的环境条件可以使用，但两个标准空气不是等效的。		
23/50	23±2	50±5
注：如果没有单独指明环境条件，一般所说的标准空气指温度（20±2）℃、相对湿度（65±5）%的标准空气。		

5 模刀

模刀图例见图 1，内表面应垂直于被切物的表面，内外表面之间在刀口处形成（20±1）°的角，这个角的楔形边的深度（*d*）应该超过皮革的厚度。

注：模刀材料的硬度等级应适合做模刀。

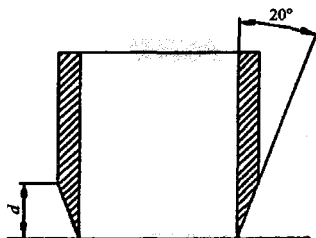


图1 模刀

6 取样和试样的准备

6.1 取样

按 QB/T 2706—2005 的规定进行。

6.2 试样的制备

用模刀从粒面(或仿粒面)切取试样。如果没有粒面(或仿粒面),从使用面切取试样。如果优先选择,应在切取试样前进行调节。

7 调节

按表1将试样放入标准空气中调节,应使试样的各个表面都可以接触流动的空气。在试验前至少进行48h的调节处理。

8 试验

试验应在与试样进行调节时同样的标准空气中进行,除非试验方法中有其他的规定。

9 试验报告

试验报告应包含以下内容:

- a) 本标准编号;
- b) 样品名称、编号、类型;
- c) 样品的详细信息,取样与 QB/T 2706—2005 不一致的情况;
- d) 标准空气(如 20℃/65%或 23℃/50%);
- e) 试验中出现的异常情况;
- f) 实际操作与本标准的不同之处。