



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3903.32—2022

代替 GB/T 3903.32—2008

## 鞋类 内底试验方法 缝合撕破力

Footwear—Test methods for insoles—Resistance to stitch tear

(ISO 20876:2018, MOD)

2022-10-12 发布

2023-05-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 3903.32—2008《鞋类 内底试验方法 缝线撕破力》，与 GB/T 3903.32—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了试样厚度平均值的修约要求(见 7.2)；
- b) 更改了试验报告的要求(见第 8 章,2008 年版的第 8 章)。

本文件修改采用 ISO 20876:2018《鞋类 内底试验方法 缝合撕破力》。

本文件与 ISO 20876:2018 的技术差异及其原因如下：

- 用规范性引用的 GB/T 16825.1 替换了 ISO 7500-1(见 4.4)、GB/T 22049 替换了 ISO 18454 (见第 5 章)、GB/T 22050 替换了 ISO 17709(见第 5 章),以适应我国的技术条件,提高可操作性；
- 增加了测厚仪直径的允许偏差(见 4.6),有利于测厚仪的计量；
- 更改了试验过程的描述(见 6.3),与 3.1“缝合撕破力”定义保持一致；
- 删除了试验结果中“试验结果是 3 个值的平均值”的重复表述(见 7.1)；
- 增加了试样厚度平均值的修约要求(见 7.2),以提高判定的可操作性,消除歧义；
- 删除了试验报告中“偏离本文件试验方法的任何细节”(见第 8 章),试验报告中已包含“与本试验方法的任何偏离”,因此删除该条款。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国制鞋标准化技术委员会(SAC/TC 305)归口。

本文件起草单位：四川大学、中联品检(福建)检测服务有限公司、黎明职业大学、际华三五五皮革皮鞋有限公司、中轻检验认证有限公司、中国皮革制鞋研究院有限公司、温州鞋革产业研究院。

本文件主要起草人：唐余玲、林风喜、吕明旭、吴婷、孟红伟、畅文凯、余跃、徐士强、赵国栋。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2008 年首次发布为 GB/T 3903.32—2008；
- 本次为第一次修订。

# 鞋类 内底试验方法 缝合撕破力

## 1 范围

本文件描述了评定鞋类内底固定缝线或金属附件能力的方法。

本文件适用于各种材料鞋用内底,并用于判断内底材料的总体质量,包括内底用粘合剂固定的情况。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 16825.1 静力单轴试验机的检验 第1部分:拉力和(或)压力试验机测力系统的检验与校准(GB/T 16825.1—2008,ISO 7500-1:2004,IDT)

GB/T 22049 鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境(GB/T 22049—2019,ISO 18454:2018,IDT)

GB/T 22050 鞋类 样品和试样的取样位置、准备及环境调节时间(GB/T 22050—2008,ISO 17709:2004,IDT)

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

ISO 和 IEC 维护的用于标准化的术语数据库地址如下:

——ISO 在线浏览平台:<https://www.iso.org/obp>;

——IEC 电子百科平台:<http://www.electropedia.org/>。

### 3.1

**缝合撕破力 resistance to stitch tear**

将规定尺寸的钢丝环从内底材料试样中拉出需要的力。

## 4 试验设备和材料

4.1 钻,装有麻花钻头,钻头直径为  $1.60\text{ mm} \pm 0.01\text{ mm}$ 。

4.2 钻模,保证试样上每对孔(见图1)的中心间距为  $8.0\text{ mm} \pm 0.2\text{ mm}$ 。

4.3 钢丝,长度为  $150\text{ mm}$ ,直径为  $0.90\text{ mm} \pm 0.01\text{ mm}$ (20 SWG)。

在直径为  $7\text{ mm}$  的芯轴上,通过对钢丝的两端施加  $1.5\text{ kN} \sim 2.0\text{ kN}$  的力,制成一个具有等长平行臂的环,钢丝环弧度与芯轴一致。

注:只要沿着芯轴消除变形钢丝的不平整处,即可重复使用。

4.4 拉力试验机,应符合 GB/T 16825.1 中 2 级要求,移动速度为  $100\text{ mm/min} \pm 20\text{ mm/min}$ 。宜使用能自动记录力值或有最大力值指针的拉力试验机。