

خودروهای جادهای - روکش آفتابگیر - ویژگیها و روشهای آزمون

جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran
سازمان ملی استاندارد ایران
INSO استاندارد ملی ایران
23580 08532
اول چاپ 1st Edition Iran National Standards Organization
2020 2024

مشخصات و اطلاعات سازمانی

استاندارد ملی ایران شماره 08532 (چاپ اول): سال 2020

سازمان ملی استاندارد ایران
تهران، ضلع جنوب غربی میدان ونک، خیابان ولیعصر، پلاک 2952
صندوقپستی: 9315-35399 تهران- ایران
تلفن: 9-44495593
دورنگار: 44449848 و 44449381

کرج، شهر صنعتی، میدان استاندارد
صندوق پستی: 391-13949 کرج - ایران
(تلفن: 829(4-12489813 (دورنگار: 829(12484335
رایانامه: standard@inso.gov.ir
وبگاه: http://www.inso.gov.ir

Iran National Standards Organization (INSO)
No. 2592 Valiasr Ave., South western corner of Vanak Sq., Tehran, Iran
P. O. Box: 14155-6139, Tehran, Iran
Tel: + 98 (21) 88879461-5
Fax: + 98 (21) 88887080, 88887103
Standard Square, Karaj, Iran
P.O. Box: 31585-163, Karaj, Iran
Tel: + 98 (26) 32806031-8
Fax: + 98 (26) 32808114
Email: standard@inso.gov.ir
Website: http://www.inso.gov.ir

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

“خودروهای جادهای - روکش آفتابگیر - ویژگیها و روشهای آزمون”

رئیس: سمت و/یا محل اشتغال:

نوابی، مریم (کارشناسی ارشد تصفیو در عملیا (شرکت آذین خودرو

دبیر:

حاجی میرزایی، مصوبه (دکتر مدیریت صنعتی) پژوهشگاه استاندارد

(اعضا: (اسامی به ترتیب حروف الفبا

- اسد پور، مصمد (دکتر فنیویک) شرکت بازرسی رها
- اسماعیلی، سعید (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد
- افکار، امیر (دکتر مهندسی خودو) شرکت ایرانخودرو دیو
- آقاجانی، فرهاد (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت صنایع تولید کروژ
- الماسی، مسعود (کارشناسی مهندسی صنایع) شرکت بسپار تابان
- اله مراد، حسا (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت راستیکار البرز
- انصار مقد، حمید (کارشناسی ارشد مهندسی مواد و متالورژ) پژوهشگاه استاندارد
- بصرخوان، سید هاشم (کارشناسی ارشد مهندسی مواد و متالورژ) شرکت ارتقا گستر پویا
- بهدادپور، شایان (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت مهندسی صنعتی فهامه
- پاینده، مصمد (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت سایا
- پژوهان دوست، علی (کارشناسی شیمی) شرکت سایا

- پوراکبر صفار، علی (کارشناسی ارشد فویوک) وزار صمت
- (پیمان، میرجواد) کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک (شرکت طراحی مهندسی و تامین قطعا ایران خودرو) ساپکو
- تاج آباد، جواد (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) شرکت ایتراک
- تصریریان، سار (کارشناسی مهندسی مکانیک) سازمان ملی استاندارد
- جنتی، امیرحسین (کارشناسی ارشد مهندسی مکاترونیک) پژوهشگاه استاندارد
- حداد، مجید (کارشناسی ارشد مهندسی مواد و متالورژ) شرکت بازرسی کیفیت و استاندارد ایران
- حسن پور، مرضیه (کارشناسی روابط عمومی) پژوهشگاه استاندارد
- حسینی، سید مسعود (کارشناسی ارشد مهندسی الکترونیک) شرکت بازرسی کیفیت و استاندارد ایران
- حسینی، سید وحید (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد
- خوانینزاده، مصمدرضا (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت ایرانخودرو
- درویشی، مهد (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد
- دعاگویان، آرزو (کارشناسی ارشد مدیریت پروژه) شرکت سازه ها هیدرولیک
- رمضانخانی، میالد (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد
- زرین جو، مهد (کارشناسی ارشد پلیمر) شرکت بهمن موتور
- سلیمانی، مصطفی (کارشناسی ارشد مهندسی برق) شرکت مهندسی صنعتی فهامه
- سلیمی، مظفر (دکتر مهندسی شیمی) شرکت صنایع تولید کرو
- سمیع زاده، رضا (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) گروه خودرو ساز مایان
- طالشی، عباس (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) شرکت بهمن موتور
- (طورانی، علی) کارشناسی ارشد شیمی (شرکت طراحی مهندسی و تامین قطعا ایران خودرو) ساپکو
- طیبی، فاطمه (کارشناسی شیمی کاربرد) انجمن قطعه سازان
- عباسی، مسلم (کارشناسی ارشد مهندسی برق - قدر) شرکت بین المللی بازرسی کیفیت ایدرا
- غیاثوند، فرامرز (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت صنایع تولید کرو
- فروغی، عواله (کارشناسی ارشد زبان) شرکت سایپا

- کابوسی، مجید (کارشناسی ارشد مهندسی مواد و متالورژی) دفتر تدوین استانداردها ملی سازمان ملی استاندارد ایران
- کاووس رضایی، رسو (کارشناسی مهندسی مکانیک) شرکت ایتراک
- کاوز، مهد (کارشناس مهندسی مواد و متالورژی) شرکت بازرسی رها
- کتانی شوشتر، مصسن (کارشناسی مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد
- کوچانی، رضا (کارشناسی ارشد مهندسی هوافضا) شرکت بهمن دیو
- گالبی، مسیح (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) شرکت سایپا
- مجذوب، مصطفی (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) شرکت بازرسی رها
- مدهنی، احمد رضا (کارشناسی ارشد فیوژن - اپتیک و لیور) پژوهشگاه استاندارد
- مستعانی، سعید (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) شرکت صنایع تولید کروژ
- مصلح، بهرا (کارشناسی ارشد مهندسی مواد و متالورژی) شرکت طراحی مهندسی و تامین قطعا ایران خودرو (سایکو
- مه آباد، الها (کارشناسی مهندسی شیمی) شرکت صنایع تولید کروژ
- مهدو، صادق (دکتر مهندسی خودو) شرکت ایرانخودرو دیو
- میرنژاد، بورگمهر (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک - طراحی کاربرد) شرکت طراحی مهندسی و تامین قطعا ایران خودرو (سایکو
- میمنت، ندا (کارشناسی ارشد مدیریت استراتژ) وزار صمت
- ناصر، سعید (کارشناسی شیمی) شرکت آذین خودرو
- نامداریان، امید (کارشناسی تکنولوژی طراحی و نقشه کشی صنعتی) شرکت سازه ها هیدرولیک
- نصر اهلل زاده، علی (کارشناسی ارشد مهندسی برق) شرکت سایپا دیو
- نگهدار جوزانی، مهد (کارشناسی مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد (ویراستار
- نوحی، داوود (دکتر مهندسی مکانیک) شرکت خودرو سازان راین
- نور کمر، مجید (دکتر مهندسی مکانیک) پژوهشگاه استاندارد
- هاشم پور، مسعود (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک) شرکت بازرسی رها
- هاشمی، سید رضا (کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک - تبدیل انرژی) سازمان ملی استاندارد ایران
- یوسفی، فرشته (کارشناسی مهندسی برق) شرکت صنایع تولید کروژ

- یوسفی صدر، سینا (کارشناسی ارشد مهندسی برق - کنترل) پژوهشگاه استاندارد

فهرست مندرجات

عنوان - صفحه

- پیشگفتار - 3
- هدف و دامنه کاربرد - 3
- مراجع الزامی - 3
- اصطلاحات و تعاریف - 3
- ویژگی ها - 3
- OCR: 2/9 روشها آزمون و معیارها پذیرش - 29 (به نظر)
- نشانه گذار - 33

پیشگفتار

استاندارد «خودروها جادها - روک آفتابگیر - ویژگیها و روشها آزمون» که پی نوی آن در کمیسیونها مربوط تهیه و تدوین شده است، در یکصد و پنجاه و دومین اجالسیه کمیته ملی استاندارد صنایع پلیمر مورخ 3582/32/21 تصویب شد. اینک این استاندارد به استناد بند یک ماده 9 قانون تقویت و توسعه نظا. استاندارد، ابال شده در د ماه 3159 به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر میشود

استانداردها ملی ایران بر اساس استاندارد ملی ایران شماره 9) استانداردها ملی ایران- ساختار و شیوه نگارش (تدوین میشوند. برا حفظ همگامی و هماهنگی با تصو و پیشرفتهای ملی و جهانی در زمینه صنایع، علو و خدما ، استانداردها ملی ایران در صور لوو تجدیدنظر خواهند شد و هر پیشنهاد که برا اصلاح و تکمیت این استانداردها ارائه شود، هنگا تجدیدنظر در کمیسیونها مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردها ملی ایران استفاده کرد.

منابع و مآخذ مورد استفاده

1. PSA B65 6210 : 2016, Plastic films for trimming.
2. PSA D41 1009 : 2018, Plastic sheets tensile.
3. PSA D42 1008 : 2018, Plastic or Rubber Coated Textiles – Plastic Sheets Cold Fragility.
4. PSA D45 1010 : 2019, Materials and parts in polimer passenger compartment inner and outer colour fastness to rubbing.
5. PSA D45 1012 : 2018, Sheet materials surface mass.
6. PSA D45 1013 : 2018, Sheet materials thickness measurement.
7. PSA D45 1030 : 2018, Textiles, textiles enduits, sangles, cuirs, feuilles thermoplastiques souplesse a laboucle.
8. PSA D45 1034 : 2018, Plastic coated textiles plastic sheets .cut-out and gloss after high frequency welding.
9. PSA D45 1139 : 2019, Dimensional variations and changes in appearance under heat.
10. PSA D45 1333 : 2017, Interior materials from the cabin horizontal flammability
11. PSA D45 1601 : 2018, Materials in passenger compartment – Volatility of additives on surfaces.
12. PSA D47 1121 : 2003, Textiles, plastiques, caoutchoucs, cuirs solidite de la lumiere.
13. PSA D47 1431 : 2019, Material and parts in the passenger compartment appearance behavior to artificial light at high and mean temperatures.

هدف و دامنه کاربرد 2

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین ویژگیها و روشها آزمون روک آفتابگیر خودرو است.

این استاندارد برا روک آفتابگیر با جن پلی وینیل کلراید فشرده انواع خودرو کاربرد دارد 3

این استاندارد برا آفتابگیر پارچها کاربرد ندارد.

مراجع الزامی 3

این استاندارد فاقد مراجع الزامی است.

اصطلاحات و تعاریف 8

در این استاندارد اصطلاح با تعریف زیر به کار می رود:

(sunvisor) آفتابگیر 2-8

از اصلیترین قطعا خودرو میباشد که عالوه بر کاه دما خودرو، مصافظت در برابر اشعه ماورا بنف و تنظیم دما خودرو را نیو تا حدود بر عهده دارد.

(cover on the sunvisor) روکش آفتابگیر 0-8

بدنه اصلی آفتابگیر را کاملاً پوش میدهد. این روک که در ایران با جن پلی وینیت کلراید فشرده استفاده میشود از طریق دستگاه جوش با ارتعاش در ثانیه با به وسیله قالب جوش، بدنه اصلی را می پوشاند.

1- PVC

ویژگیها 0

مشخصات فنی آفتابگیر 2-0

روک آفتابگیر باید از لضاظ مقاومت به نور طبیعی و حارا ر باه حاد تصمات داشاته باشد کاه از نظار مشخصا ظاهر بدون پلیسه و ترک وشکستگی باشد، 2 mm آفتابگیر باید بدون بو نا مطلوب باوده و ساطح آن 8/ بدون چروک و تاخوردگی و زدگی و هر نوع لکه باشد. بر جستگی جوشها لبهاا بایاد حاداک ر باشد.

مشخصات ابعادی 0-0

قطعه باید از نظر ابعاد مطابق با موقعیت قرارگیر رو سقف کاذب و سرنشین بوده و به گونها باشد که با فر سقف کاذب و موقعیت سر سرنشین مطابقت داشته باشد. نقشه قطعه باید مورد تایید خودروساز باشد.

مشخصات جنس روکش آفتابگیر 8-0

- روک : پلی وینیت کلراید فشرده؛
- به میانی آفتابگیر: فو پلی وینیت کلراید قابت جوش

روش های آزمون و معیار پذیرش 5

آزمون وزن واحد سطح 5-2

روش آزمون 5-2-2

وزن را بر اساس گر یادداشت کنید. جر سطحی (بر حسب گر بر مترمربع) برابر با 388 برابر میانگین حسابی است. این آزمون باید بر رو 9 نمونه انجام شده و نتایج ثبت گردد.

وزن واحد سطح، مطابق فرمو 3 مصاسبه می شود
جر نمونه = وزن واحد سطح $2 \text{ (gr)} / 3 \text{ (m)}$ سطح نمونه

معیار پذیرش 5-2-0

باشد (988 ± 98) m/gr در پایان آزمون، میانگین اندازهگیرها برا وزن واحد سطح باید 2

آزمون ضخامت 5-0-1

روش آزمون 5-0-2

اندازهگیر میشود و میانگین PVC این آزمون توسط دستگاه مخصوص اندازهگیر ضخامت مواد که به شکت ورق می باشند، صور میگیرد. چند نمونه ضخامت مصاسبه و ثبت میشود. این آزمون باید بر رو 9 نمونه انجام شده و نتایج ثبت گردد.

0-0-5 معیار پذیرش

باشد ($\pm 8/81$ 8/9) mm در پایان آزمون، میانگین اندازهگیرها برا ضخامت باید

8-5 آزمون استحکام پارگی

این آزمون در واقع اندازهگیر نیرو ز در گسستگی یک نمونه ورق از مواد مورد نظر و ازدیاد طو ورق در زمان گسستگی است

2-8-5 روش آزمون

29 $\pm 8/9$ mm و عرض جدا نمایید، نمونهها باید دارا طو حداقت 398 mm 9 cm از لبها قطعه مورد آزمون بی از، PVC جهت آماده ساز نمونه ورق باشند. برا هر آزمون تعداد 9 نمونه را در جهت طولی و 9 نمونه را در جهت عرضی برش دهید. با روشی که موجب خرابی نمونه نشود دو عالمت با فاصله (قرار دهید. نیرو مربوط به گسستگی با میانگین 9 نمونه (22 ± 2 h) در جهت طولی ایجاد کرده و نمونهها را در مصفظه آزمون به مد ($\pm 8/9$ 388 mm) موجود در هر جهت برابر خواهد بود.

0-8-5 معیار پذیرش

- باشد N 288 میوان نیرو درجهت طولی باید کوچکتر و یا مساو
- باشد N 288 میوان نیرو درجهت عرضی باید کوچکتر و یا مساو

0-5 آزمون ازدیاد طول در حد پارگی

این آزمون در واقع اندازهگیر نیرو ز در گسستگی یک نمونه ورق از مواد مورد نظر و ازدیاد طوا ورق در زمان گسستگی است

روش آزمون 2-0-5

29 $\pm 8/9$ mm و عرض 398 mm جدا نمایید، نمونهها باید دارا طو حداقت 9 cm از لبهها قطعه مورد آزمون بی از، PVC جهت آماده ساز نمونه ورق باشند. برا هر آزمون 9 نمونه را در جهت طولی و 9 نمونه را در جهت عرضی برش دهید. با روشی که موجب خرابی نمونه نشود دو عالمت با فاصله قرار دهید. نیرو مربوط به گسستگی با میانگین 9 نمونه 22 ± 2 h در جهت طولی ایجاد کرده و نمونهها را در مصفظه آزمون به مد $388 \pm 8/9$ mm موجود در هر جهت برابر خواهد بود.

معیار پذیرش 0-0-5

- افوای طو ، در جهت طولی باید 298% نمونه مورد آزمون باشد
- افوای طو ، در جهت عرضی باید 298% نمونه مورد آزمون باشد

آزمون انعطاف پذیری 5-5

این آزمون بر رو منسوجا پالستیکی یا پوششی جهت ارزیابی انعطاف پذیر انجا میشود.

روش آزمون 2-5-5

348 ± 3 mm تا 395 mm یا مستطیلی شکت به عرض 388 ± 3 mm تا 298 mm و عرض 295 mm نمونه آزمون میتواند مستطیلی شکت به طو 938 ± 985 باشد.

سه نمونه آزمون را به طور طولی و سه نمونه آزمون را به طور عرضی برش دهید. این نمونهها از مصات هایی که دارا چروک و شکستی و یا هر ضایعه دیگر است انتخاب کنید.

و با رطوبت نسبی $98 \pm 9\%$ (قرار داده و بعد نمونه را در دستگاه مخصوص مطابق شکست $(21 \pm 2)^\circ\text{C}$ در مصفظها که دارا دما 1 h سب نمونهها را به مد 3 قرار داده و آزمون را انجا دهید. مطابق شکست 3 مقادیر نمونهها را یکبار از طو و یکبار از عرض نمونه در دستگاه آزمون بین دوفک قرارداده و هر بار از آزمون اندازهگیر و ثبت نمایید که نسبت آنها نشان دهنده میوان انعطاف پذیر قطعه می باشد b و a مقادیر

راهنما:

a: تغییر در جهت طولی حلقه

b: ارتفاع حلقه

شکل 1- دستگاه آزمون انعطاف پذیری

معیار پذیرش 0-5-5

- میوان نسبت بدست آمده در جهت طولی باید $3/9$ تا $2/9$ باشد
- میوان نسبت بدست آمده در جهت عرضی باید $3/9$ تا 2 باشد

آزمون مقاومت حرارتی 6-5

هد از این آزمون، تعیین تغییر ابعاد و همچنین تغییرا شکست ظاهر مواد ماورد اساتفاده در ساخت تودوزی (منسوجات با روک پلاستیک، ورقهای پلاستیک، پارچه ها، بافتهها، غیر منسوجات، روک سقف وغیره پوشانده شده اند) تحت تاثیر حرارت می باشند

روش آزمون 2-6-5

h 5 به مد 49°C از هم در کوره با دما 398 mm برش داده و این برشها را در فاصله 188 mm سه نمونه را به صور مربعی شکست با ابعاد ، PVC از ورق مطابق شکست 2 قرار دهید

شکل 2- نحوه قرارگیری نمونهها در کوره

سپ نتایج را بررسی کنید. تغییر ابعاد را به درصد فاصله اولیه بین نشانه ها در جهت طولی (جهت 3) و در جهت عرضی (جهت 2) رو هر یک از سه نمونه، مشاخ کرده و میانگین را بارها در دو جهات مصاسبه و ثبت نمایید.

معیار پذیرش 0-6-5

- نمونهها باید بدون تغییر شکل باشد.
- تغییر ابعاد درجهت طولی باید کوچکتر و یا مساو $\% 1/9$ باشد.
- تغییر ابعاد درجهت عرضی باید کوچکتر یا مساو $\% 3/9$ باشد.

آزمون فرار بودن مواد نرم کننده 7-5

روش آزمون 2-7-5

28 gr قرار گیر نمایید. سپ رو نمونه 388 C برش دهید و وزن آن را اندازه 388 cm یک نمونه به صورت مستطیت یا دایره با مساحت ، PVC از ورق 2 در کوره با دما دهید و بعد نمونه را خارج نموده و وزن ثانویه آن را اندازهگیر کنید 25 h کربن فعا ریخته و به مد

معیار پذیرش 0-7-5

باشد 29 m/gr در پایان آزمون وزن اولیه و ثانویه نمونه را که اندازهگیر شده، با هم مقایسه کنید که باید کاه وزن 2 حداک ر

38- C آزمون شکنندگی در سرمای 5-3

این آزمون جهت ارزیابی میوان شکنندگی منسوجا دارا روک پالستیک یا ستیک و ورقهها پالستیکی انجا میشود.

روش آزمون 5-3-2

این آزمون در دو حالت اندازهگیر میشود:

3- در حالت نو؛

2- پ از آزمون فراربودن مواد نر کننده.

در جهت طولی و عرضی، در دما مصیط برش دهید، نوارهارا خم کرده و دو سر نوار را به هم برسانید تا (39 × 98) mm نمونهها آزمون از نوارهایی با ابعاد با گیره فنر به هم وصت کنید. ده نمونه آزمون را آماده کنید 98 m/gr به شکت حلقها درآید و دوسر نوار رابه لبه یک تکه 2 مقوا سبک یا فشرده با وزن

جهت انجا آزمون به دستگاه آزمون ضربه سقوط آزاد و دستگاه فریور نیاز است.

قرار داده ، سبب بالفاصله، در شرایط مصیطی آزمایشگاه ،آزمون ضربه با یک وزنه 38- C در مصفظه هوا سرد با دما 2 h نمونهها برش خورده را به مد از داخا لوله ا ثابت در (288 ± 2) mm است را از فاصله 3 mm که شعاع کناره ها سمت ضربه آن (25 ± 8/3) mm استوانه 288 گرمی به قطر (که) جهت هدایت وزنه را رو نمونه رها کنید 298 mm و طو حدودا (3) m دستگاه 18 ± 8 / آزمون ضربه، به قطر داخلی

اگر در حلقه کاغذ اثر از تاخوردگی یا چین خوردگی باشد، آزمون مورد تایید نیست. رو هر نمونه این مراحت را انجا دهید.

نمونه ها را بعد از آزمون ضربه مطابقو جدو شماره) 3 (348 تاکنید و ظاهر قسمت تاخورده را با ذره بین بررسی نمایید °

جدول 2- معیار تشخیص ظاهری نمونه در آزمون شکنندگی

نمونه	ظاهر نمونه پس از آزمایش
0	بدون گسیختگی و ترک
1	با ترک خوردگی در عرض
2	با ترک خوردگی در تمام عرض و گسیختگی روک
3	با گسیختگی کامل بدون خرد شدن
4	با گسیختگی کامل همراه با خرد شدن

:مطابق فرمو 2 مصاسبه می شود (S) مجموعه معیارهای نمونه ها -
(S) = $S_n(10/n)^2$

که در آن:

برای آزمای 38 نمونه، (S) - مقدار
نمونه n برای آزمای با (Sn) - مقدار

(S نتیجه خواهد شد) ارزیابی میوان شکنندگی در سرما مطابق جدو 2) زیر از مقدار

جدول 0- معیار تشخیص میزان شکنندگی

پلاستیکها	منسوجات دارای روک پلاستیکی
$S > 35$	$S > 15$
$20 \leq S \leq 35$	$10 \leq S \leq 15$
$5 \leq S < 20$	$5 \leq S < 10$
$S < 5$	$S < 5$

(ارزیابی میزان شکنندگی در سرما: خوب | قابل قبول | قبول | بد (مطابق جدول

اگر مجموع معیارها کمتر از 9 باشد، ارزیابی میوان شکنندگی "خوب" است و اگر بین 9 و 38 باشد، "قابل قبول" است و اگر بزرگتر از 39 باشد، قابل قبول نیست.

معیار پذیرش 0-3-5

در پایان آزمون موارد در دو حالت زیر باید بررسی شود:

3- در حالت نو باید مجموع معیارها کمتر از 9 باشد. (ارزیابی میوان شکنندگی "خوب" است).

2- پ از آزمون فراربودن مواد تر کننده مجموع معیارها بین 9 و 38 باشد. (ارزیابی میوان شکنندگی "قابل قبول" است).

آزمون پارگی و درخشندگی در هنگام جوش با فرکانس زیاد 5-9

روش آزمون 5-9-2

برش داده میشود، سپ مصت جوش و درخشندگی آن بررسی 9 mm جوش خورده با دستگاه جوشکار با فرکان زیاد در اندازه PVC یک نمونه از روک میگردد.

معیار پذیرش 5-9-0

در پایان آزمون، نباید هیچگونه تغییرا ظاهر در نمونه مشاهده شود.

تخریب رنگ در برابر مالش 5-22

در این روش میوان استصکا رنگ مواد و قطعا پلیمر داخلی و خارجی خودرو در برابر سائیدگی تعیین می کند.

روش آزمون 5-22-2

برش دهید. نمونه را در دستگاه مخصوص قرار داده و سپ با حرکت رفت و برگشتی در دامنھا به اندازه (358 × 98) mm یک نمونه به ابعاد PVC از ورق و فرکان 3 سیکت در ثانیه به تعداد 38 سیکت آزمون انجا میشود. برا انجا این آزمون به یک پارچه سفید نیاز میباشد که در مصت مشخ 38 ± 388 mm شده در دستگاه نصب میگردد. در حالت خشک حرکت رفت و برگشتی انجا شده وسپ با مایعا مختلف که پارچه را به آن اغشته نموده آزمون را انجا دهید. سپ ارزیابی میوان سائیدگی نمونهھا و جریان مایعا بر رو پارچه سفید بافته شده استصکا یافته، بر اساس مقیاس خاکستر (دارا 9 درجه خاکستر می باشد) مصاسبه میگردد.

0-22-5 معیار پذیرش

- در حالت خشک: سائیدگی=9 ، شره کردن رنگ=9
- در حالت آب: سائیدگی=9 ، شره کردن رنگ=9
- در حالت آب و صابون: سائیدگی=9 ، شره کردن رنگ=9
- در حالت سوخت و یا هپتان: سائیدگی=9 ، شره کردن رنگ=5

22-5 آزمون سرعت اشتعال

این آزمون، جهت تعیین سرعت اشتعال افقی یا نوع اشتعال مواد داخت اتاق خودرو میباشد.

2-22-5 روش آزمون

نباشد، در نظر گرفته می شود. نمونه 31 mm یا قطعه بدنه اصلی که ضخامت آن بیشتر از (388×199) mm در این روش، نمونه مورد آزمون با ابعاد مشتت و سب نوع اشتعال را مشاهده و سرعت اشتعال در بین دو S 39 نگه داشته شده را به مد U مورد آزمون، به صورت افقی، توسط دو فک به شکست عالمت در نظر گرفته شده را مصاسبه کنید.

حالتها اشتعال پذیر ممکن است به صورت زیر باشد:

- (غیر قابل اشتعال) ماده مورد آزمون سوخته نمیشود 2-22-5
- قابل خاموش شدن به صورت خودکار 0-22-5
 - نوع الف- ماده مورد آزمون، مشتت شده و بالفاصله به صورت خودکار خاموش میشود
 - برسد خاموش میشود B نوع ب- ماده مورد آزمون، سوخته شده و شعله قبت از اینکه به اولین عالمت
 - از عالمت او 98 mm از زمان اولیه به طو میانجاماد و همچنا ین بیشتر از نوع ج -ماده مورد آزمون، سوخته شده و سوختن کمتر از S 98

نسوزد و شعله مذکور در بین دو عالمت خاموش خواهد شد.

- نوع د- ماده مورد آزمون سوخته شده و شعله در بین دو عالمت خاموش خواهد شد.
- قابل اشتعال 5-22-8
- نوع ه- شعله تا دومین عالمت (عالمت مرجع دو) ادامه مییابد.

روش اندازهگیری سرعت اشتعال پذیری:

سرعت اشتعا برا انواع "د" و "ه" به روش زیر مصاسبه میشود و نامطلوب ترین نتیجه بدست آمده گوارش و ثبت نمایید.

(mm/min) : چنانچه شعله تا دومین عالمت ادامه یابد، نوع "ه" و با فرمو 1 مصاسبه میشود. (سرعت اشتعا بر حسب زمان سوختن تقسیم بر 98×295) = (1)

(mm/min) : چنانچه شعله در بین دو عالمت خاموش شود، نوع "د" و با فرمو 5 مصاسبه میشود. (سرعت اشتعا بر حسب طو سوخته شده نمونه $\times$ زمان سوختن تقسیم بر 98) = (5)

فاصله دو عالمت در نظر گرفته شده رو نمونه مورد آزمون است. ، 295 mm 2-یادآوری
اندازهگیر میشود S یادآوری-0 مد زمان سوختن نمونه آزمون بر حسب

معیار پذیرش 5-22-0

388 mm/min باشد در پایان آزمون، سرعت اشتعا پذیر در جهت طولی و عرضی باید حداک ر

اطالعا زیر باید به طور خوانا و واضح رو بستمهند به صور چاپی یا با استفاده از برجسب به زبان فارسی درج شود. در کنار استفاده از زبان فارسی، از زبانها دیگر نیو براساس مقرا میتوان استفاده نمود.

- الف- نا و نشانی واحد تولید ؛
- ب- نا و/یا عالمت تجار (در صور وجود)؛
- ج- نشان استاندارد ایران با ابعاد تعیین شده (در صور اخذ پروانه و/یا مجوز کاربرد نشان استاندارد

شیوهٔ ردیابی نشان استاندارد باید براساس ضوابط اجرایی سازمان ملی استاندارد ایران توسط تولیدکننده در نشانه‌گذار مصصودرج شود) برام ا، عبار
(. "شمارهٔ پیامک اصالت پروانهٔ استاندارد 38883939

[illegible]