

ICS 61.060  
Y 78



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3903.26—2020/ISO 20863:2018  
代替 GB/T 3903.26—2008

---

## 鞋类 主跟和包头试验方法 粘合性能

Footwear—Test methods for stiffeners and toepuffs—Bondability

(ISO 20863:2018, IDT)

2020-10-21 发布

2021-05-01 实施

---

国家市场监督管理总局 发布  
国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3903.26—2008《鞋类 主跟和包头试验方法 粘合性能》，与 GB/T 3903.26—2008 相比，主要技术变化如下：

- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2008 年版的第 2 章)；
- 增加了脚注(见 4.3.2,2008 年版的 4.3.2)；
- 修改了皮革参照物要求(见 4.4,2008 年版的 4.4)；
- 增加了丙酮或其他酮类有机溶剂要求(见 4.7)；
- 修改了取样数量要求(见 5.1.1,2008 年版的 5.1.1)；
- 修改了加热时间要求(见 5.1.4,2008 年版的 5.1.4)；
- 修改了试样未粘合长度要求(见 5.2.3,2008 年版的 5.2.3)；
- 修改了浸泡时间要求(见 6.5,2008 年版的 6.5)；
- 中间拉力值改为平均拉力值(见图 1,2008 年版的图 1)；
- 湿粘合力改为湿粘合强度(见 7.2.2,2008 年版的 7.2.2)；
- 修改了试验报告要求(见第 8 章,2008 年版的第 8 章)。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 20863:2018《鞋类 主跟和包头试验方法 粘合性能》。

与本标准中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

- GB/T 16825.1—2008 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(ISO 7500-1:2004,IDT)
- GB/T 22049—2019 鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境(ISO 18454:2018, IDT)

本标准做了下列编辑性修改：

- 为了便于使用,增加了资料性附录 NA,将国际标准 4.4 中引用的 CEN/TR 15990 相关内容(试验材料 L1 技术指标)作为资料性附录列出,同时 4.4 增加了注,引用附录 NA。

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这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制鞋标准化技术委员会(SAC/TC 305)归口。

本标准起草单位:中国皮革制鞋研究院有限公司、浙江奥康鞋业股份有限公司、温州职业技术学院。

本标准主要起草人:孟红伟、罗会榕、施凯、畅文凯。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3903.26—2008。

## 鞋类 主跟和包头试验方法 粘合性能

### 1 范围

本标准规定了测定热熔型和溶剂型材料的主跟和包头与帮面和衬里材料粘合性能的试验方法。本标准适用于鞋用主跟和包头。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

ISO 7500-1 金属材料 静力单轴试验机的校准和检验 第1部分:拉力和(或)压力试验机 测力系统的校准和检验(Metallic materials—Calibration and verification of static uniaxial testing machines—Part 1:Tension/compression testing machines—Calibration and verification of the force-measuring system)

ISO 18454 鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境(Footwear—Standard atmospheres for conditioning and testing of footwear and components for footwear)

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**粘合性能 bondability**

一种材料通过加压和(或)加热以及使用均匀粘合剂的方法能与自身或其他材料粘合的能力。

### 4 试验设备和材料

应使用以下设备和材料:

4.1 拉力试验机,夹具钳的移动速度为  $100 \text{ mm/min} \pm 10 \text{ mm/min}$ ,试样适用的力值范围(通常低于  $100 \text{ N}$ ),测量精度符合 ISO 7500-1 中优于 2% 的 2 级要求。采用位移来记录所施加的力。

4.2 冲模刀,或者是其他取样设备,能取大小为  $(150 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}) \times (30 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm})$  的长方形试样。

4.3 压模,具有以下特征:

4.3.1 加热板,能将预先加热的温度保持在  $\pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$  的范围之内。

4.3.2 控制压力,  $245 \text{ kPa}^{1)} \pm 5 \text{ kPa}$ 。

4.4 皮革参照物 L1,铬鞣全粒面牛皮鞋面革(厚度为  $1.5 \text{ mm} \sim 1.8 \text{ mm}$ ),技术指标参见 CEN/TR 15990 中试验材料 L1。

注: CEN/TR 15990 中试验材料 L1 的技术指标参见附录 NA。

4.5 无纺布,  $150 \text{ g/m}^2 \pm 20 \text{ g/m}^2$ 。

4.6 蒸馏水或去离子水,参见 ISO 3696 中三级水的要求。

1)  $245 \text{ kPa}$  为  $2.5 \text{ kg/cm}^2$ 。