

ICS 61.060  
Y 78  
备案号:30135—2011

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3084—2010  
代替 HG/T 3084—1999

---

### 注 塑 鞋

Injection molding shoes

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准代替 HG/T 3084—1999《注塑鞋》。

本标准与 HG/T 3084—1999《注塑鞋》相比,主要技术变化如下:

- 对产品分类作了增添;
- 增加了成鞋耐折性能项目;
- 增加了耐黄变性能项目;
- 删除了拉伸强度、拉断伸长率和硬度检验项目;
- 对外观质量部分要求作了修改;
- 外观质量要求中增加了“不应出现影响穿用的缺陷”条文;
- 耐寒性项目名称改为耐割口增长;
- 对耐寒性试验方法进行了调整。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶鞋分技术委员会(SAC/TC35/SC9)归口。

本标准起草单位:福建省鞋类产品质量监督检验中心、福建省晋江远通鞋业有限公司。

本标准主要起草人:尤永谊、许春树、蔡宏山、李建家、李华伟。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

- HG/T 3084—1989;
- HG/T 3084—1999。

# 注 塑 鞋

## 1 范围

本标准规定了注塑鞋的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以热塑性弹性体 SBS、PVC、改性 PVC 为底材,以合成或天然材料为帮材,用注塑成型工艺制作的一般用鞋。

## 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。

GB/T 3293.1—1998 鞋号

GB/T 3293—2007 中国鞋楦系列

GB/T 3903.1—2008 鞋类 通用检验方法 耐折性能

GB/T 3903.5—1995 鞋类 通用检验方法 外观检验方法

HG/T 2198—1991 硫化橡胶物理试验方法的一般要求

HG/T 2403—2007 胶鞋检验规则、标志、包装、运输、贮存

HG/T 2411—2006 鞋底材料 90°屈挠试验方法

HG/T 3689—2001 鞋类耐黄变试验方法

## 3 分类

按外底材料分为:

- a) 热塑性弹性体 SBS 底注塑鞋;
- b) PVC 底注塑鞋;
- c) 致密型改性 PVC 底注塑鞋;
- d) 发泡型改性 PVC 底注塑鞋。

## 4 要求

### 4.1 鞋号、型号及鞋楦尺寸

鞋号、型号按 GB/T 3293.1—1998 的规定执行,鞋楦尺寸按 GB/T 3293—2007 的规定执行。

### 4.2 物理性能

物理性能应符合表 1 要求。

表 1 物理性能

项 目	技术要求
耐割口增长/mm	≤6
加热减量 <sup>a</sup> /%	≤5
耐黄变性能/级	≥3~4
成鞋耐折性能 <sup>b</sup> (预割口 5 mm,连续屈挠 4 万次)	裂口长度≤15 mm, 新裂纹≤5 mm, 帮底(围条)开胶≤10 mm, 不得出现裂面
<sup>a</sup> SBS底、发泡型改性 PVC底的不测加热减量。 <sup>b</sup> 鞋号 230 以下的不测成鞋耐折性能。	

## 4.3 外观质量

外观质量应符合表 2 要求。

表 2 外观质量

序号	缺陷名称	技术要求
1	色差	同双鞋相对部位在 1 m 视距内差别不明显
2	后帮相对部位高低差	不大于 4 mm
3	污迹	累计面积不超过 50 mm <sup>2</sup> ,单一处不超过 25 mm <sup>2</sup>
4	缝帮缺陷	跳针:1 针不多于四处 重针:3 针不多于四处 断线:不应有,面上不准露线头
5	鞋面、鞋里、沿口条破损	不应有
6	帮面皱褶、歪斜	皱褶:基本平坦,不影响美观 歪斜:后帮和鞋头中线与鞋底中线基本对齐,偏差不大于 5 mm
7	围条缺胶、杂物、气泡	缺胶:深不超过 0.5 mm,累计面积不大于 60 mm <sup>2</sup> ,单一处面积不大于 20 mm <sup>2</sup> 杂物、气泡:直径不大于 3 mm,高或深不大于 1 mm,不多于五处,弯曲处不应有
8	开胶	单一处不超过 5 mm,累计不超过 3 处
9	显色露浆	不高于 5 mm
10	溢料	修饰后不伤帮面;溢料痕迹不高于 5 mm
11	外底杂物、气泡	直径不大于 3 mm,高或深不大于 1.5 mm,不多于五处,弯曲处不应有
12	外底缺胶	深不超过 1.5 mm,累计面积不超过 60 mm <sup>2</sup> ,单一面积不超过 20 mm <sup>2</sup>
13	多色鞋底串色	串色面积累计面积不超过 50 mm <sup>2</sup> ,单一处不超过 15 mm <sup>2</sup>
14	多色鞋底分离	不应有
15	活动内底表面脏污、缺胶、长短尺寸	表面脏污:累计面积不超过 50 mm <sup>2</sup> ,单一处不超过 25 mm <sup>2</sup> 缺胶:深不超过胶厚的 1/2,累计面积不超过 300 mm <sup>2</sup> 长短尺寸基本吻合,小于鞋内腔不超过 6 mm

## 4.4 其他

不应出现影响穿用的缺陷。

## 5 试验方法

### 5.1 耐割口增长

按 HG/T 2411—2006 规定执行,取试样 3 片,长(150±5) mm,宽(25±1) mm,厚(2.0±0.1) mm,割口(2.0±0.1) mm,于温度(-5±2) °C 下,连续屈挠 2 万次,屈挠角度 90°±2°,测量割口增加长度,取 3 个试样的最大值。新裂纹按割口增加长度处理。

### 5.2 加热减量

按 HG/T 2198—1991 方法制备长(40±3) mm、宽(10.0±0.2) mm、厚(2.0±0.3) mm 的试片两条,放在加有氯化钙或硅胶的干燥器中,24 h 后测定其质量。然后将此试片放在(100±2) °C 的空气恒温箱中,6 h 后在干燥器中放 1 h,再测定其质量。

以质量分数表示的加热减量  $H(\%)$ ,按式(1)计算,试验结果取平均值。

$$H(\%) = \frac{W_s - W_A}{W_s} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

$W_s$ ——加热前试片质量,单位为克(g);

$W_A$ ——加热后试片质量,单位为克(g)。

### 5.3 耐黄变性能

按 HG/T 3689—2001 中的方法 A 规定执行,照射时间:6 h,照射部位:浅色外底和浅色帮面。

### 5.4 成鞋耐折性能

按 GB/T 3903.1—2008 规定执行。

### 5.5 外观质量

按 GB/T 3903.5—1995 规定执行。

## 6 检验规则

按 HG/T 2403—2007 规定执行。

## 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 按 HG/T 2403—2007 规定执行。

7.2 标志上应注明鞋底和帮面的主要材料。

中华人民共和国  
化工行业标准  
注 塑 鞋

HG/T 3084—2010

出版发行:化学工业出版社

(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

北京云浩印刷有限责任公司印装

880mm×1230mm 1/16 印张 $\frac{1}{2}$  字数7千字

2011年3月北京第1版第1次印刷

书号:155025·0902

---

购书咨询:010-64518888

售后服务:010-64518899

网址:<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

---

版权所有 违者必究