

ABR 98	abpe/M020
Juntas Mecânicas para Tubos de polietileno PE - Verificação do Comportamento em Estufa	
Método de Ensaio	
Origem: NBR 9799/87 abpe - associação brasileira de tubos poliolefínicos e sistemas CTPE - Comissão Técnica de Polietileno abpe/M020 - Mechanical Joint Fittings for Polyethylene PE pipes- Checking of behavior in oven - Test Method Válida a partir de: 07 /04/98	
Palavra Chave: Conexões de polietileno	2 páginas

SUMÁRIO

- 1 **Objetivo**
- 2 **Aparelhagem**
- 3 **Preparação dos corpos-de-prova**
- 4 **Procedimento**
- 5 **Relatório de ensaio**

1 Objetivo

Esta Norma prescreve o método pelo qual deve ser feito o ensaio para verificação do comportamento em estufa de conexões plásticas para juntas mecânicas para tubos de polietileno PE.

2 Aparelhagem

Para realização deste ensaio são necessários os seguintes equipamentos e acessórios:

2.1 Estufa dotada de prateleiras perfuradas, com circulação forçada de ar, capaz de manter em seu interior a temperatura de ensaio durante toda a duração do mesmo, e que permita o restabelecimento dessa temperatura, no máximo dentro de 15 minutos, após a introdução dos corpos-de-prova.

2.2 Termômetro com resolução igual ou melhor que 1°C.

3 Preparação dos corpos-de-prova

3.1 Os corpos-de-prova, em número de 3, são componentes plásticos da conexão desmontada.

4 Procedimento

- 4.1 Os corpos-de-prova só devem ser ensaiados após, pelo menos, 24h da fabricação da conexão.
- 4.2 Colocar os corpos-de-prova apoiados horizontalmente na estufa, aguardar que se restabeleça a temperatura de ensaio, e deixá-lo nesta temperatura durante 1 hora.
- 4.3 Passado este tempo, retirar os corpos-de-prova da estufa, tomando-se o cuidado de não deformá-los ou danificá-los e deixar resfriar à temperatura ambiente.
- 4.4 Examinar os corpos-de-prova para detectar falhas na superfície e na linha de emenda (solda), tais como:
- a) ocorrência ou não de escamas ou bolhas;
 - b) ocorrência ou não de fendas nas linhas de emenda, ou de rachaduras ou fissuras;
 - c) danos na região do ponto de injeção.
- 4.5 Deformações nos corpos-de-prova não são consideradas falhas.

5 Relatório de ensaio

O relatório deste ensaio deve conter:

- 5.1 Completa identificação dos corpos-de-prova, incluindo tipo do material, dimensões, nome do fabricante e lote de fabricação.
- 5.2 Temperatura e tempo de ensaio.
- 5.3 Os resultados das verificações.
- 5.4 Data do ensaio.