

NORME INTERNATIONALE



580

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Raccords moulés en polychlorure de vinyle (PVC)
non plastifié pour canalisations sous pression —
Essai à l'étuve**

Première édition — 1973-09-01

CDU 621.643 : 620.1

Réf. N° : ISO 580-1973 (F)

Descripteurs : tuyau en matière plastique, chlorure de polyvinyle, raccord de tuyauterie, pièce moulée, canalisation sous pression, essai, essai à haute température.

Prix basé sur 1 page

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, la Norme Internationale ISO 580 remplace la Recommandation ISO/R 580-1967 établie par le Comité Technique ISO/TC 5, *Tuyauteries et raccords*. Le Comité Technique ISO/TC 138, *Tubes et raccords en matières plastiques pour le transport des fluides*, créé en 1970, a pris la responsabilité de ce document.

Les Comités Membres des pays suivants avaient approuvé la Recommandation :

Allemagne	Egypte, Rép. arabe d'	Japon
Argentine	Espagne	Norvège
Australie	Finlande	Pays-Bas
Autriche	France	Pologne
Belgique	Grèce	Portugal
Brésil	Hongrie	Suède
Canada	Inde	Suisse
Chili	Irlande	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Israël	U.R.S.S.
Danemark	Italie	Yougoslavie

Le Comité Membre du pays suivant avait désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques :

Royaume-Uni

Raccords moulés en polychlorure de vinyle (PVC) non plastifié pour canalisations sous pression — Essai à l'étuve

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie une méthode d'essai à l'étuve des raccords moulés en polychlorure de vinyle non plastifié pour canalisations sous pression, en vue de déterminer la qualité du matériau sous les conditions de moulage.

2 APPAREILLAGE

Étuve thermostatée, conçue et construite de manière à satisfaire aux conditions suivantes :

- a) La puissance de chauffage doit être telle que la température d'essai de 150°C puisse être maintenue et que cette température soit rétablie 15 min au plus après avoir introduit les éprouvettes.
- b) L'étuve doit être munie d'un thermostat permettant de maintenir la température à $150 \pm 4^{\circ}\text{C}$.

3 ÉPROUVETTES

Des raccords complets doivent être pris comme éprouvettes. Trois éprouvettes au moins de chaque lot homogène de fabrication doivent être examinées.

4 MODE OPÉRATOIRE

Introduire les éprouvettes dans l'étuve à $150 \pm 4^{\circ}\text{C}$, en les plaçant sur l'un des orifices de leurs emboîtures.

Laisser les éprouvettes dans l'étuve durant 1 h, à partir du moment auquel la température de l'étuve a atteint à nouveau $150 \pm 4^{\circ}\text{C}$.

Retirer les éprouvettes de l'étuve en prenant soin de ne pas les déformer ou les détériorer.

Laisser les éprouvettes se refroidir à l'air. Lorsqu'elles sont suffisamment refroidies pour permettre la manipulation, examiner les éprouvettes pour un contrôle de défaut de la ligne de soudure et de leur surface.

Il est également possible d'effectuer l'essai dans la glycérine ou dans une huile exempte d'hydrocarbures aromatiques, chauffée à $150 \pm 4^{\circ}\text{C}$.

5 EXPRESSION DES RÉSULTATS

On considère que le lot examiné a subi avec succès l'essai à l'étuve, si aucune des éprouvettes ne présente des soufflures ou des ouvertures de la ligne de soudure et que les défauts superficiels aux environs du point d'injection ne pénètrent pas plus profondément que le 50 % de l'épaisseur de la paroi à cet endroit. À la suite de cet essai, la ligne de soudure peut apparaître un peu plus marquée, ce qui ne doit pas être interprété comme un signe d'ouverture de la ligne de soudure.