
**Systèmes de canalisations
thermoplastiques pour branchements et
collecteurs d'assainissement enterrés
sans pression — Tubes thermoplastiques
à paroi structurée enroulés en hélice —
Détermination de la résistance en traction
de la ligne de soudure**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

*Thermoplastics piping systems for non-pressure underground drainage
and sewerage — Thermoplastics spirally-formed structured-wall
pipes — Determination of the tensile strength of a seam*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13262:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2010

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 13262 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 138, *Tubes, raccords et robinetterie en matières plastiques pour le transport des fluides*, sous-comité SC 1, *Tubes et raccords en matières plastiques pour évacuation et assainissement (y compris le drainage des sols)*.

[ISO 13262:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13262:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010>

Systèmes de canalisations thermoplastiques pour branchements et collecteurs d'assainissement enterrés sans pression — Tubes thermoplastiques à paroi structurée enroulés en hélice — Détermination de la résistance en traction de la ligne de soudure

1 Domaine d'application

La présente Norme spécifie une méthode de détermination de la résistance en traction de la ligne de soudure d'un tube thermoplastique enroulé en hélice. Elle est applicable à tous les tubes thermoplastiques de ce type, quelle que soit leur destination.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 5893, *Appareils d'essai du caoutchouc et des plastiques — Types pour traction, flexion et compression (vitesse de translation constante) — Spécifications*

3 Principe

Des éprouvettes de dimensions et de forme spécifiées sont prélevées, par découpe ou usinage, dans un tube thermoplastique dont la ligne de soudure est enroulée en hélice dans le sens perpendiculaire à cette ligne de soudure.

Les forces de traction nécessaires pour rompre les éprouvettes comportant la ligne de soudure sont déterminées à l'aide d'une machine d'essai de traction, dans des conditions spécifiées.

Il est entendu que le paramètre d'essai suivant est fixé par la norme faisant référence à la présente Norme internationale: vitesse de déplacement de la mâchoire (voir 4.1 et 8.2).

4 Appareillage

4.1 Machine d'essai de traction, conforme à l'ISO 5893 pour la vitesse spécifiée de déplacement de la mâchoire. Elle doit être capable d'appliquer la force et le déplacement nécessaires (voir 4.3 et 8.3).

4.2 Mâchoires, destinées à tenir l'éprouvette, conformes à ISO 5893, qui doivent être fixées à la machine de telle manière qu'elles s'alignent librement dès qu'une force est appliquée et de sorte que l'axe longitudinal de l'éprouvette coïncide avec la direction de la force sur la ligne centrale de l'assemblage des mâchoires.

4.3 Indicateur de force, capable d'indiquer ou d'enregistrer avec une exactitude conforme au grade A de l'ISO 5893, la force de traction totale à laquelle l'éprouvette, maintenue par la mâchoire, est soumise, l'essai étant effectué à vitesse spécifiée.

4.4 Micromètre ou **dispositif équivalent**, capable de déterminer la largeur de l'éprouvette avec une exactitude de 0,05 mm ou inférieure.

5 Éprouvettes

5.1 Forme de l'éprouvette

L'alignement et les dimensions de l'éprouvette doivent être conformes à la Figure 1. L'éprouvette doit être l'épaisseur totale de la paroi du tube (hauteur de construction) dans lequel elle est prélevée.

5.2 Préparation de l'éprouvette

5.2.1 Généralités

Au moins 15 h après la production, diviser la circonférence du tube en cinq secteurs égaux. Découper dans chaque secteur du tube, sans chauffage ou aplatissement préalable, une éprouvette rectangulaire, perpendiculaire à la soudure (voir Figure 1).

5.2.2 Rectification des dimensions des éprouvettes

Si, après leur découpage dans le tube, les éprouvettes ne sont pas conformes à 5.1, leur taille peut être diminuée par fraisage sous réserve de choisir des conditions d'usinage qui évitent

- a) tout échauffement de l'éprouvette, et
- b) toute détérioration de sa surface telles que fentes, éraflures ou autres imperfections visibles,

dont l'importance pourrait altérer les propriétés en traction à mesurer.

Si la largeur du profilé enroulé est telle que plus d'une ligne de soudure est incluse dans la longueur de l'éprouvette, l'éprouvette doit être découpée de sorte que les soudures soient distribuées symétriquement dans l'éprouvette.

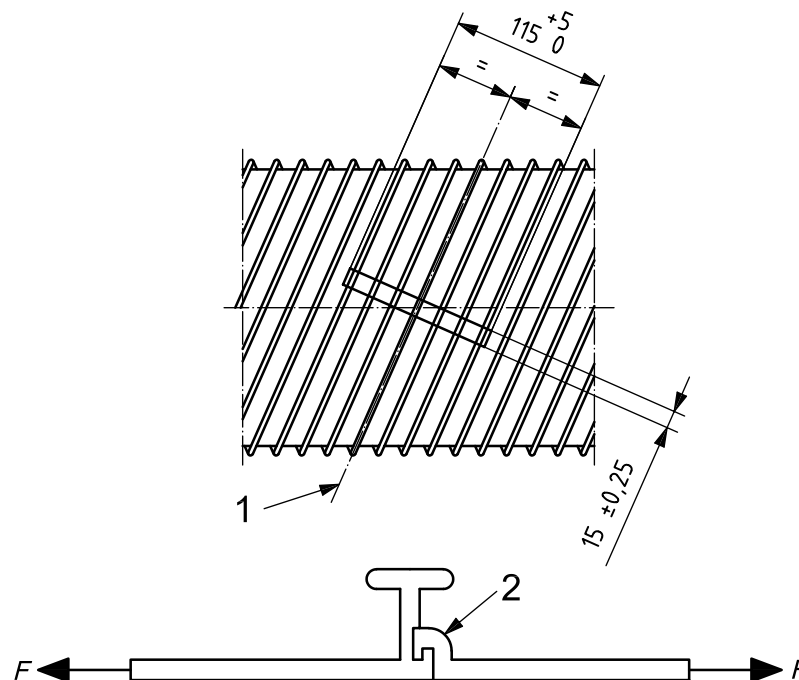
S'il n'est pas possible de la découper sans avoir de nervure dans la zone au contact des mâchoires, l'éprouvette peut être légèrement allongée ou raccourcie pour éviter cette situation. Les nervures individuelles dans la zone de prise des mâchoires peuvent être supprimées, si cela est nécessaire, pour assurer une meilleure prise.

6 Conditionnement

Les éprouvettes doivent être conditionnées à (23 ± 2) °C, pendant au moins 1 h dans l'eau ou 2 h dans l'air, sauf en cas de litige où la durée minimale doit être de 2 h dans l'eau ou 4 h dans l'air.

7 Température d'essai

La température d'essai doit être (23 ± 2) °C.



Légende

- 1 ligne de soudure
2 exemple de ligne de soudure

NOTE La partie inférieure de la figure est uniquement schématique.

ISO 13262:2010
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-5a5b58a48d1/iso-13262-2010>
Figure 1 — Emplacement et dimensions de l'éprouvette

8 Mode opératoire

8.1 Monter l'éprouvette dans la machine d'essai de traction de sorte que son axe principal coïncide exactement avec la direction de la traction. Serrer les mâchoires uniformément et assez fortement pour éviter tout glissement de l'éprouvette.

8.2 Régler la vitesse de déplacement des mâchoires à la vitesse spécifiée dans la norme de référence et mettre la machine en marche.

8.3 Enregistrer la force maximale nécessaire jusqu'à rupture de l'éprouvette au cours de l'essai.

8.4 Répéter l'essai jusqu'à l'obtention de cinq résultats, après avoir éliminé toute éprouvette ayant glissé dans les mâchoires.

9 Expression des résultats

Pour chaque éprouvette, noter la force maximale, en newtons, enregistrée pendant l'essai, lors de la rupture de la ligne de soudure. Exprimer ce résultat comme la résistance en traction de la ligne de soudure, en newtons par 15 mm de largeur.

10 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit contenir les informations suivantes:

- a) une référence à la présente Norme internationale, c'est-à-dire l'ISO 13262:2010, et à la norme de référence;
- b) l'identification complète du tube soumis à essai, comprenant la matière constitutive, le type de paroi structurée, l'origine et la dimension nominale;
- c) le milieu de conditionnement (eau ou air) et la durée du conditionnement;
- d) le nombre d'éprouvettes soumises à essai;
- e) la vitesse de déplacement des mâchoires;
- f) la résistance en traction de la ligne de soudure, en newtons par 15 mm de largeur, pour chaque éprouvette;
- g) tout facteur pouvant avoir affecté les résultats, tels que tous incidents ou tous les détails opératoires non spécifiés dans la présente Norme internationale;
- h) la date de l'essai.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 13262:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13262:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a02a0245-fbf9-4f42-8a76-3a3f558a48d1/iso-13262-2010>