

---

---

**Системы безнапорные пластичных  
трубопроводов для подземного  
дренажа и канализации.  
Термопластичные спиральные трубы,  
встроенные в стены. Определение  
прочности шва на растяжение**

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

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

ISO 13262:2010

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

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R  
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер  
ISO 13262:2010(R)

### Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe – торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике Общее Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 13262:2010

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



### ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2010

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Опубликовано в Швейцарии

## Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией, объединяющей национальные органы по стандартизации (комитеты-члены ISO). Разработка международных стандартов, как правило, ведется в технических комитетах ISO. Каждый комитет-член, заинтересованной в разработке теме, ради которой был образован данный технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные организации, правительственные и неправительственные, поддерживающие связь с ISO, также принимают участие в ее работе. ISO тесно сотрудничает с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, приведенными в Части 2 Директив ISO/IEC.

Основное назначение технических комитетов заключается в разработке Международных стандартов. Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Для опубликования международного стандарта требуется собрать не менее 75 % положительных голосов комитетов-членов, принявших участие в голосовании.

Обращается внимание на вероятность того, что некоторые элементы настоящего документа могут быть предметом патентных прав. ISO не несет ответственность за идентификацию части или всех подобных прав.

ISO 13262 разработан Техническим комитетом ISO/TC ISO/TC 138, *Трубы, фитинги и вентили из пластмасс для транспортировки жидкостей*, Подкомитетом SC 1, *Трубы и фитинги из пластмасс для канализации, стока и дренажа, включая почвенный дренаж*.

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



# Системы безнапорные пластичных трубопроводов для подземного дренажа и канализации. Термопластичные спиральные трубы, встроенные в стены. Определение прочности шва на растяжение

## 1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает метод определения прочности шва на растяжение термопластичных спиральных труб, который распространяется на все подобные термопластичные трубы, независимо от их предполагаемого использования.

## 2 Нормативные ссылки

Нижеследующие документы обязательны для применения настоящего документа. В отношении датированных ссылок действительны только указанные издания. В отношении недатированных ссылок применимо последнее издание упоминаемого документа, включая любые к нему изменения.

ISO 5893, *Оборудование для испытаний резины и пластмассы на растяжение, изгиб и сжатие (при постоянной скорости перемещения). Спецификация*

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

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

## 3 Сущность метода

Образцы для испытания заданной формы и размеров берут от термопластичной трубы со спиральным швом в направлении, перпендикулярном шву, путем резания и обработки на станке.

Растягивающие силы, необходимые для разрыва образцов, включая шов, определяют с помощью разрывной испытательной машины при заданных условиях.

Предполагается, что нижеследующая характеристика режима испытания определена в ссылочном стандарте: скорость движения приводного захвата (см. 4.1 и 8.2).

## 4 Аппаратура

**4.1 Разрывная испытательная машина**, соответствующая ISO 5893 для заданной скорости движения приводного захвата, которая должна обладать способностью к приложению необходимой силы и перемещению (см. 4.3 и 8.3).

**4.2 Захваты**, для удержания образца для испытания, соответствующие ISO 5893, которые фиксируют на машине таким образом, чтобы они свободно перемещались по прямой, как только к ним будет приложено какое-либо усилие, и таким образом, чтобы продольная ось образца совпала с направлением силы, действующей по средней линии зажимного приспособления.

**4.3 Индикатор силы**, способный отображать или регистрировать, с точностью, соответствующей классу А ISO 5893, суммарную растягивающую силу, воздействию которой подвергают образец, фиксированный в зажимах, при испытании с заданной скоростью.

**4.4 Микрометр** или его **аналог**, способный определять ширину образца для испытаний с погрешностью 0,05 мм или меньше.

## 5 Образцы для испытания

### 5.1 Форма образца

Выравнивание и размеры образца для испытания должны быть такими, как это показано на Рисунке 1. Образец должен иметь суммарную толщину стенки (высоту строительного объекта) трубы, от которой он был взят.

### 5.2 Подготовка образца для испытания

#### 5.2.1 Общие положения

Не менее, чем через 15 ч после изготовления трубы, делят ее окружность на пять равных секторов.

Не прибегая к нагреву и расплющиванию секторов, вырезают один прямоугольный образец, перпендикулярный шву, от каждого сектора трубы (см. Рисунок 1).

#### 5.2.2 Регулировка размеров образцов для испытания

Если образцы для испытания, после того как они были вырезаны из трубы, не соответствуют 5.1, их размер может быть уменьшен путем фрезерования, при условии, что условия фрезерования будут выбраны таким образом, чтобы избежать:

- a) любого заметного нагревания образца;
- b) повреждения его поверхности, например, трещин, царапин или других видимых дефектов

в той степени, которая могла бы повлиять на измеряемые при растяжении свойства.

Если ширина винтообразного профиля такова, что более одного шва входит в длину образца для испытания, этот образец отрезают таким образом, чтобы швы располагались симметрично по всему образцу.

Если невозможно отрезать образец, не образовав ребро в области зажима, образец может быть отрезан несколько более длинным или коротким с целью исключения данной ситуации. Отдельные ребра в области захвата могут быть удалены, если необходимо, для надлежащего закрепления захватов.

## 6 Кондиционирование

Образцы для испытания кондиционируют при  $(23 \pm 2)$  °C в течение не менее 1 ч в воде или 2 ч на воздухе, за исключением спорных случаев, когда минимальный период должен составлять 2 ч в воде или 4 ч на воздухе.

## 7 Температура испытания

Температура испытания должна составлять  $(23 \pm 2)$  °C.

## 8 Методика

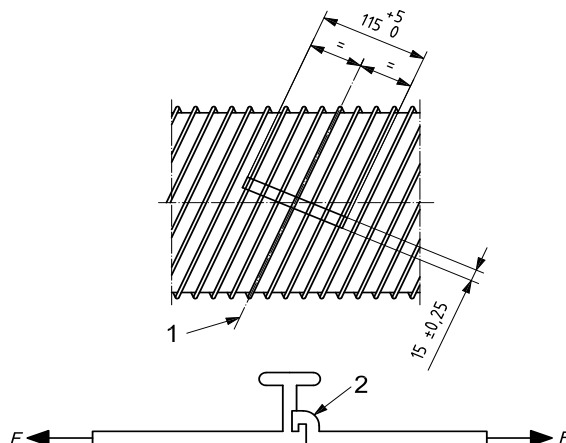
**8.1** Помещают образец для испытания в разрывную испытательную машину таким образом, чтобы отмечалась соосность с направлением тяги. Затягивают захваты равномерно и достаточно сильно для предотвращения любого проскальзывания образца.

**8.2** Устанавливают скорость перемещения захватов на значение, приведенное в ссылочном стандарте, и запускают машину.

**8.3** Регистрируют максимальную силу, необходимую во время испытания для разрыва образца.

**8.4** Повторяют испытание до тех пор, пока не будут получены пять результатов, после отбраковки любых образцов, которые скользили в зажимах.

Размеры в миллиметрах



#### Обозначение

- 1 шов  
2 пример шва

ПРИМЕЧАНИЕ Нижний рисунок представляет собой только схематический чертеж.

**Рисунок 1 — Расположение и размеры образца для испытания**

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

## 9 Выражение результатов

В отношении каждого образца для испытания отмечают максимальную силу, в ньютонах, зарегистрированную во время испытания на разрыв шва. Выражают полученный результат как прочность шва на растяжение, в ньютонах на 15 мм ширину.

## 10 Протокол испытания

Протокол испытания должен включать следующую информацию:

- ссылку на настоящий международный стандарт, т.е. ISO 13262:2010, и ссылочный стандарт;
- полную идентификацию испытанной трубы, включая составной материал, тип конструкции стенки, происхождение и номинальный размер;
- среду кондиционирования (водную или воздушную) и период кондиционирования;
- число испытанных образцов;
- скорость перемещения захватов;
- прочность шва на растяжение, в ньютонах на 15 мм ширины, для каждого образца;
- любой фактор, который отрицательно мог повлиять на полученные результаты, например, побочное обстоятельство или любая операционная деталь, не установленная в настоящем международном стандарте;
- дату проведения испытания.