
Tuyaux et flexibles en caoutchouc pour brûleurs — Spécifications

*Rubber hoses and hose assemblies for use in oil burners —
Specification*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6806:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cca0e002-f7e1-425b-ae6d-f8fc4baee959/iso-6806-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cca0e002-f7e1-425b-ae6d-f8fc4baee959/iso-6806-2014>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6806:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cca0e002-f7e1-425b-ae6d-f8fc4baee959/iso-6806-2014>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2014

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Construction	2
4 Dimensions et tolérances	2
4.1 Diamètre intérieur.....	2
4.2 Rayon de courbure.....	2
4.3 Épaisseurs du tube et du revêtement.....	3
5 Exigences physiques pour le tube et le revêtement	3
6 Exigences physiques pour les tuyaux et les flexibles	3
6.1 Essais hydrostatiques.....	3
6.2 Gonflement dans l'huile.....	4
6.3 Essai à la pression extérieure.....	4
6.4 Flexibilité à basse température.....	4
6.5 Inflammabilité.....	4
6.6 Résistance à l'ozone (revêtement seulement).....	4
6.7 Essai d'impulsion.....	4
7 Périodicité d'essais	4
8 Essais de type	5
9 Marquage	5
Annexe A (normative) Périodicité d'essais	6
Annexe B (informative) Essais en production	7
Annexe C (normative) Détermination du gonflement dans l'huile	8
Annexe D (normative) Détermination de la résistance à la pression extérieure	9
Annexe E (normative) Détermination de l'inflammabilité	10
Annexe F (normative) Essais aux impulsions de pression	12
Bibliographie	13

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: Avant-propos — Informations supplémentaires. <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ccab002-17e1-4256-ac0d-f8fc4baee959/iso-6806-2014>

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomère*, sous-comité SC 1, *Tuyaux (élastomères et plastiques)*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 6806:1992), dont elle constitue une révision mineure.

Les modifications suivantes (principalement rédactionnelles) ont été effectuées car nécessaires pour mettre à jour la norme.

- L'[Article 2](#) (Références normatives) a été mis à jour, le cas échéant. La référence à l'ISO 4672 a été remplacée par celle de l'ISO 10619-2 et les nouveaux titres de l'ISO 1307, l'ISO 1436 et l'ISO 4671 ont été cités.
- Lorsque c'était nécessaire, la terminologie a été mise à jour afin d'être conforme à l'ISO 8330.
- Un nouvel [Article 7](#) (Périodicité d'essais) et un nouvel [Article 8](#) (Essais de types) ont été ajoutés; les nouvelles [Annexes A](#) et [B](#) ([Tableaux A.1](#) et [B.1](#)) ont été introduites afin de normaliser la fréquence des essais déjà exigés par l'édition précédente (ISO 6806:1992).
- L'[Article 9](#) (Marquage) a été mis à jour (pression maximale de service et date de publication de la présente Norme internationale pour marquage sur le tuyau).
- Il n'a été apporté aucune modification technique relative à des exigences déjà spécifiées dans la deuxième édition (ISO 6806:1992).

Tuyaux et flexibles en caoutchouc pour brûleurs — Spécifications

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les exigences minimales pour les tuyaux et les flexibles en caoutchouc utilisés pour les brûleurs à fuel.

Les deux types suivants de flexibles sont spécifiés.

- Type 1: flexibles pour le flux et le reflux, mais pas pour l'installation entre la pompe du brûleur et le système de pulvérisation; pression maximale de service 1,0 MPa (10 bar); température maximale du fuel 100 °C.
- Type 2: flexibles pour installation entre la pompe du brûleur et le système de pulvérisation; pression maximale de service 4,0 MPa (40 bar); température maximale du fuel 100 °C.

NOTE Les flexibles spécifiés par la présente Norme internationale ne sont pas destinés à être utilisés sans évaluation spéciale pour d'autres applications que les installations de brûleurs à fuel.

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. 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 37, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Détermination des caractéristiques de contrainte-déformation en traction*

ISO 48, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Détermination de la dureté (dureté comprise entre 10 DIDC et 100 DIDC)*

ISO 188, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Essais de résistance au vieillissement accéléré et à la chaleur*

ISO 1307, *Tuyaux en caoutchouc et en plastique — Dimensions des tuyaux, diamètres intérieurs minimaux et maximaux, et tolérances sur la longueur de coupe*

ISO 1402, *Tuyaux et flexibles en caoutchouc et en plastique — Essais hydrostatiques*

ISO 1436, *Tuyaux et flexibles en caoutchouc — Types hydrauliques avec armature de fils métalliques tressés pour fluides à base d'huile ou à base d'eau — Spécifications*

ISO 1817, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Détermination de l'action des liquides*

ISO 4671, *Tuyaux et flexibles en caoutchouc et en plastique — Méthodes de mesurage des dimensions des tuyaux et de la longueur des flexibles*

ISO 7326, *Tuyaux en caoutchouc et en plastique — Évaluation de la résistance à l'ozone dans des conditions statiques*

ISO 10619-2:2011, *Tuyaux et tubes en caoutchouc et en plastique — Mesurage de la flexibilité et de la rigidité — Partie 2: Essais de courbure à des températures inférieures à l'ambiante*

3 Construction

Les tuyaux conformes à la présente Norme internationale doivent être constitués:

- a) soit d'un tube intérieur lisse en caoutchouc et d'un revêtement extérieur métallique tressé résistant à la corrosion;
- b) soit d'un tube intérieur lisse en caoutchouc, d'un renforcement constitué d'une ou de plusieurs couches de textile ou d'une tresse résistant à la corrosion et d'un revêtement extérieur en caoutchouc.

Les tuyaux doivent être munis de raccords fixés à demeure.

Les raccords et la tresse métallique doivent être fournis avec une protection adéquate contre la corrosion. Les métaux utilisés ne doivent pas produire de détérioration des composants caoutchouc.

4 Dimensions et tolérances

4.1 Diamètre intérieur

Le diamètre intérieur du tuyau doit être conforme aux dimensions nominales et aux tolérances données dans le [Tableau 1](#), qui est conforme à l'ISO 1307.

Tableau 1 — Dimension nominale

Dimension nominale	Tolérance (mm)
5	±0,5
6,3 8 10 12,5 16 20	±0,75
25	±1,25

4.2 Rayon de courbure

Les tuyaux ne doivent pas être utilisés à des rayons de courbure, mesurés sur la courbure intérieure, inférieurs aux rayons de courbure spécifiés dans le [Tableau 2](#).

Tableau 2 — Rayon minimal de courbure

Dimension nominale	Rayon minimal de courbure (mm)
5	50
6,3	60
8	75
10	80
12,5	105
16	120
20	145
25	165

4.3 Épaisseurs du tube et du revêtement

Lorsqu'elles sont mesurées conformément à l'ISO 4671, les épaisseurs minimales du tube intérieur et du revêtement ne doivent pas être inférieures à 1,7 mm et 1,3 mm, respectivement.

5 Exigences physiques pour le tube et le revêtement

Lorsqu'ils sont soumis aux méthodes d'essais indiquées, le tube intérieur et le revêtement doivent être conformes aux exigences du [Tableau 3](#).

Tableau 3 — Exigences physiques pour le tube et le revêtement

Propriété	Exigence	Méthode d'essai
Résistance à la traction (tube et revêtement)	8,0 MPa	ISO 37
Allongement à la rupture (tube et revêtement)	250 % min.	ISO 37
Vieillessement accéléré:		ISO 188
Variation de la résistance à la traction (tube et revêtement)	30 % max.	3 jours à 100 °C ± 1 °C
Variation de l'allongement à la rupture (tube et revêtement)	35 % max.	3 jours à 100 °C ± 1 °C
Résistance à l'huile		ISO 1817
Variation du volume:		$\begin{pmatrix} 72 & 0 \\ & -2 \end{pmatrix}$ h dans l'huile n° 3
— tube intérieur	- 5 % à + 15 %	à 70 °C ± 1 °C pour le type 1
— revêtement	+ 5 % à + 60 %	à 125 °C ± 2 °C pour le type 2
Variation de la dureté:		
— tube intérieur	±10 DIDC	ISO 48

^a Aucune dureté initiale n'est spécifiée, mais une limite de variation de la dureté après immersion dans l'huile est incluse afin de s'assurer qu'un tube offrant une résistance appropriée à l'huile est employé.

6 Exigences physiques pour les tuyaux et les flexibles

6.1 Essais hydrostatiques

6.1.1 Essai à la pression d'épreuve

Lorsqu'il est soumis à essai conformément à la méthode spécifiée dans l'ISO 1402 avec la pression d'épreuve spécifiée dans le [Tableau 4](#), le flexible ne doit présenter aucun signe de fuite, de déformation ou de déplacement des raccords.

6.1.2 Essai de rupture

Lorsqu'il est soumis à essai conformément à la méthode spécifiée dans l'ISO 1402, le flexible ne doit présenter aucun signe de fuite ou de rupture avant que la pression de rupture spécifiée dans le [Tableau 4](#) ne soit atteinte.

Tableau 4 — Exigences de pressions hydrostatiques

Paramètre	Exigence de pression			
	Type 1		Type 2	
	MPa	bar	MPa	bar
Pression maximale de service théorique	1,0	10	4,0	40
Pression d'épreuve	2,0	20	8,0	80
Pression minimale de rupture	4,0	40	16,0	160

6.2 Gonflement dans l'huile

Lorsque le tuyau est soumis à essai conformément à la méthode spécifiée en [Annexe C](#), la réduction de son diamètre intérieur ne doit pas dépasser 10 %.

6.3 Essai à la pression extérieure

Lorsque le tuyau est soumis à essai conformément à la méthode spécifiée en [Annexe D](#), la réduction de son diamètre extérieur ne doit pas dépasser 6 %.

6.4 Flexibilité à basse température

Lorsqu'il est soumis à essai conformément à la méthode B de l'ISO 10619-2:2011 à une température de $-40\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$, le tuyau ne doit pas se fissurer et ne doit pas présenter de signe de fuite par la suite lorsqu'il est soumis à essais à la pression d'épreuve conformément au [6.1](#).

6.5 Inflammabilité

Lorsqu'il est soumis à essai conformément à la méthode spécifiée en [Annexe E](#), le tuyau ne doit pas présenter de signe de fuite.

6.6 Résistance à l'ozone (revêtement seulement)

Lorsqu'il est soumis à essai conformément à l'ISO 7326, il ne doit pas y avoir de signes de craquelage.

6.7 Essai d'impulsion

Lorsqu'il est soumis à essai conformément à la méthode spécifiée en [Annexe F](#), il ne doit pas y avoir de fuite ou de dommages après réalisation de 30 000 cycles.

7 Périodicité d'essais

La périodicité minimale des essais doit être conforme au calendrier donné en [Annexe A](#).

Les essais de types sont les essais effectués afin de vérifier que le tuyau satisfait à toutes les exigences de la présente Norme internationale.

Les essais de routine sont les essais effectués sur chaque longueur ou tuyau fini.

Les essais en production sont les essais effectués par lot (voir calendrier donné en [Annexe B](#), qui est donné seulement à titre indicatif).

8 Essais de type

L'essai de type est réalisé afin de confirmer que toutes les exigences pour les matériaux, la construction et les essais de la présente Norme internationale sont satisfaites par la méthode de fabrication et la conception du tuyau.

L'essai de type doit être répété au minimum tous les cinq ans ou chaque fois qu'une modification de la méthode de fabrication ou des matériaux se produit.

L'essai de type doit être effectué pour toutes les dimensions, classes et types à l'exception de ceux de même dimension et construction.

9 Marquage

Les tuyaux doivent être marqués avec au minimum les informations suivantes, et le marquage doit être répété tous les 1,0 m ou moins.

- a) la marque ou la référence du fabricant;
- b) la référence et l'année de publication de la présente Norme internationale;
- c) le numéro du type, par exemple type 2;
- d) la dimension nominale, par exemple 20;
- e) la pression maximale de service, en MPa et/ou en bar, incluant les unités, par exemple 4 MPa/40 bar;
- f) le trimestre et l'année de fabrication, par exemple 2Q14.

EXEMPLE MANxxxx ISO 6806:2014 – type 2/20/4 MPa/40 bar/2Q14.

[ISO 6806:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cca0e002-f7e1-425b-ae6d-f8fc4baee959/iso-6806-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cca0e002-f7e1-425b-ae6d-f8fc4baee959/iso-6806-2014>