

# NORME INTERNATIONALE **ISO** 2043



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

## Raccords moulés en polychlorure de vinyle (PVC) non plastifié, pour emboîtements à bagues d'étanchéité, pour canalisations avec pression — Essai à l'étuve

*Unplasticized polyvinyl chloride (PVC) moulded fittings for elastic sealing ring type joints for use under pressure — Oven test*

Première édition — 1974-05-01

CDU 621.643.4 : 678.743 : 620.1

Réf. N° : ISO 2043-1974 (F)

**Descripteurs** : tuyau en matière plastique, raccord de tuyauterie, joint de tuyau, polychlorure de vinyle, canalisation sous pression, essai, essai à haute température.

Prix basé sur 1 page

---

# NORME INTERNATIONALE **ISO** 2043



---

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

---

## **Raccords moulés en polychlorure de vinyle (PVC) non plastifié, pour emboîtements à bagues d'étanchéité, pour canalisations avec pression — Essai à l'étuve**

*Unplasticized polyvinyl chloride (PVC) moulded fittings for elastic sealing ring type joints for use under pressure — Oven test*

Première édition — 1974-05-01

---

CDU 621.643.4 : 678.743 : 620.1

Réf. N° : ISO 2043-1974 (F)

**Descripteurs** : tuyau en matière plastique, raccord de tuyauterie, joint de tuyau, polychlorure de vinyle, canalisation sous pression, essai, essai à haute température.

Prix basé sur 1 page

## AVANT-PROPOS

L'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.

La Norme Internationale ISO 2043 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 138,  *Tubes et raccords en matières plastiques pour le transport des fluides*, et soumise aux Comités Membres en juin 1970.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Pays-Bas
Allemagne	Finlande	Pologne
Australie	Grèce	Portugal
Autriche	Hongrie	Suède
Belgique	Inde	Suisse
Danemark	Irlande	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Israël	Thaïlande
Espagne	Norvège	U.R.S.S.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Canada  
Nouvelle-Zélande  
Royaume-Uni

# Raccords moulés en polychlorure de vinyle (PVC) non plastifié, pour emboîtements à bagues d'étanchéité, pour canalisations avec 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 (PVC) non plastifié, avec des emboîtements à bagues d'étanchéité, pour canalisations avec pression, destinée à la détermination de la qualité du matériau sous les conditions de moulage.

## 2 APPAREILLAGE

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

- a) puissance de chauffage assurant le maintien de la température d'essai de  $150 \text{ }^{\circ}\text{C}$  et le rétablissement de celle-ci 15 min au plus après l'introduction des éprouvettes;
- b) existence d'un thermostat permettant le maintien de la température à  $150 \pm 4 \text{ }^{\circ}\text{C}$ .

## 3 ÉPROUVETTES

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

## 4 MODE OPÉRATOIRE

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

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

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. Après refroidissement suffisant pour permettre la manipulation, examiner les éprouvettes en recherchant tout défaut de la ligne de soudure et de la surface.

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

NOTE — En cas de contestation, seule la méthode d'essai à l'étuve doit être utilisée pour vérifier la conformité à la présente spécification.

## 5 EXPRESSION DES RÉSULTATS

Le lot doit être considéré comme ayant subi avec succès l'essai à l'étuve, si aucune des éprouvettes ne présente de soufflures ou de fissures de la ligne de soudure, et si les défauts superficiels aux environs du point d'injection ne pénètrent pas à plus de 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 de fissuration de la ligne de soudure.

# Raccords moulés en polychlorure de vinyle (PVC) non plastifié, pour emboîtements à bagues d'étanchéité, pour canalisations avec 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 (PVC) non plastifié, avec des emboîtements à bagues d'étanchéité, pour canalisations avec pression, destinée à la détermination de la qualité du matériau sous les conditions de moulage.

## 2 APPAREILLAGE

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

- puissance de chauffage assurant le maintien de la température d'essai de  $150^{\circ}\text{C}$  et le rétablissement de celle-ci 15 min au plus après l'introduction des éprouvettes;
- existence d'un thermostat permettant le maintien de la température à  $150 \pm 4^{\circ}\text{C}$ .

## 3 ÉPROUVETTES

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

## 4 MODE OPÉRATOIRE

Enlever les bagues d'étanchéité et 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, dès que 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. Après refroidissement suffisant pour permettre la manipulation, examiner les éprouvettes en recherchant tout défaut de la ligne de soudure et de la surface.

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

NOTE — En cas de contestation, seule la méthode d'essai à l'étuve doit être utilisée pour vérifier la conformité à la présente spécification.

## 5 EXPRESSION DES RÉSULTATS

Le lot doit être considéré comme ayant subi avec succès l'essai à l'étuve, si aucune des éprouvettes ne présente de soufflures ou de fissures de la ligne de soudure, et si les défauts superficiels aux environs du point d'injection ne pénètrent pas à plus de 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 de fissuration de la ligne de soudure.