

---

---

**Системы безнапорные пластичных  
трубопроводов для подземного  
дренажа и канализации.  
Термопластичные фитинги. Метод  
испытания на механическую  
прочность или гибкость запасных  
фитингов**

*Thermoplastics piping systems for non-pressure underground drainage  
u sewerage — Thermoplastics fittings — Test method for mechanical  
strength or flexibility of fabricated fittings*

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

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



Ссылочный номер  
ISO 13264:2010(R)

© ISO 2010

### 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.

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



## 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 13264 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*.

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

# Системы термопластических трубопроводов для подземного дренажа и канализации не под давлением. Термопластичные фитинги. Метод испытания на механическую прочность или гибкость запасных фитингов

## 1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает метод испытания на механическую прочность или гибкость запасного термопластичного фитинга, предназначенного для использования под землей и без давления.

## 2 Сущность метода

Сборку из запасного фитинга и соответствующего количества смежных труб и опор (см. Рисунки 1 и 2) подвергают испытанию на моментное воздействие силы в критической точке. Критическая точка представляет собой место, где наиболее вероятно повреждение конструкции при увеличении этого момента.

Либо заданный момент,  $M$ , или заданное смещение,  $A$ , становится определяющим фактором, в зависимости от того, какое значение достигается первым.

Предполагается, что следующие параметры испытания определены в ссылочном стандарте:

- a) методика отбора образцов для испытания и их количество (см. 4.2);
- b) температура кондиционирования, если отличная от  $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$  (см. Раздел 5);
- c) время кондиционирования, отличное от 21 дня (см. Раздел 5);
- d) если целесообразно, момент ( $M = F \times L$ ) или прилагаемое смещение (см. Раздел 6).

## 3 Аппаратура

**3.1 Опора (опоры)**, способная поддерживать корпус запасного фитинга в жестком состоянии во время испытания. Опоры не должны деформировать фитинг.

**3.2 Оборудование для приложения силы**, которая возникает в некий момент в критической точке (см. Раздел 6).

Направление приложения силы может быть по часовой или против часовой стрелки, при условии, что растягивающие напряжения приложены к критической точке.

**3.3 Оборудование для определения длины,  $L$** , рычага к критической точке (см. Рисунки 1 и 2).

Когда смещение,  $A$ , является определяющим фактором, рычаг,  $L$ , приведенный на Рисунках 1 и 2, должен составлять  $(1\ 200 \pm 10)$  мм.

**3.4 Приборы для измерения силы и смещения**, способные определять приложенную силу и смещение на конце рычага, к которому она приложена, если применимо (см. Раздел 4 и Таблицу 1).