

Ensayo de uniones soldadas en productos termoplásticos semiacabados

Parte 4: Ensayo de pelado

(Versión consolidada)

Esta norma ha sido elaborada por el comité técnico
CTN 53 *Plásticos y caucho*, cuya secretaría desempeña
ANAIP.



EXTRACTO DEL DOCUMENTO UNE-EN 12814-4

UNE-EN 12814-4

Ensayo de uniones soldadas en productos termoplásticos semiacabados
Parte 4: Ensayo de pelado
(Versión consolidada)

Testing of welded joints of thermoplastics semi-finished products. Part 4: Peel test (Consolidated version).

Essai des assemblages soudés sur produits semi-finis en thermoplastiques. Partie 4: Essai de pelage (Version consolidée).

Esta norma es la versión oficial, en español, de las Normas Europeas EN 12814-4:2018 y EN 12814-4:2018/AC:2018.

Esta norma anula y sustituye a la Norma UNE-EN 12814-4:2002.

EXTRACTO DEL DOCUMENTO UNE-EN 12814-4

Las observaciones a este documento han de dirigirse a:

Asociación Española de Normalización

Génova, 6
28004 MADRID-España
Tel.: 915 294 900
info@une.org
www.une.org
Depósito legal: M 30761:2018

© UNE 2018

Prohibida la reproducción sin el consentimiento de UNE.

Todos los derechos de propiedad intelectual de la presente norma son titularidad de UNE.

Índice

Prólogo europeo	5
1 Objeto y campo de aplicación.....	6
2 Normas para consulta	6
3 Términos y definiciones.....	6
4 Símbolos y designaciones.....	7
5 Ensayo de pelado en T	7
6 Ensayo de decohesión.....	11
7 Ensayo deaplastamiento	15
8 Informe del ensayo	18
Bibliografía	20

1 Objeto y campo de aplicación

Este documento especifica las dimensiones, el método de muestreo y la preparación de las probetas, y también las condiciones para llevar a cabo el ensayo de pelado de forma perpendicular a la soldadura, para determinar la resistencia al pelado y el comportamiento en ruptura.

El ensayo de pelado se puede usar en combinación con otros ensayos (por ejemplo, ensayo de fluencia en tracción, examen macroscópico...) para evaluar el desempeño de los conjuntos soldados, realizados en materiales termoplásticos.

Los ensayos de pelado son aplicables a conjuntos soldados por solapamiento realizados en materiales termoplásticos.

En ensayo de pelado en T, como se define en el capítulo 5, se utilizará únicamente para evaluar conjuntos de láminas soldadas. Este ensayo no es aplicable a probetas soldadas que contengan láminas de espesor nominal diferente.

El ensayo de decohesión, como se define en el capítulo 6, se utilizará únicamente para evaluar juntas electrosoldadas con un espesor nominal de tubo/accesorio mayor de 10 mm.

Para juntas por fusión por embocadura y embocadura electrosoldable con un diámetro nominal exterior inferior o igual a 90 mm, se usará un ensayo de aplastamiento, tal y como se define en el capítulo 7.

El ensayo de aplastamiento se puede utilizar para juntas por embocadura electrosoldable con diámetros exteriores superiores a 90 mm.

El ensayo de aplastamiento para juntas por electrofusión de silleta se debe realizar conforme a la Norma ISO 13955 [1].

NOTA En la Norma ISO 13954 [2] también se define un ensayo de decohesión.

Los ensayos definidos en esta norma, no están destinados a utilizarse como evaluación y/o cualificación de accesorios termoplásticos que ya tienen sus propios requisitos, por ejemplo, los accesorios de polietileno conforme a las Normas EN 1555-3 [3] y EN 12201-3 [4].

2 Normas para consulta

En el texto se hace referencia a los siguientes documentos de manera que parte o la totalidad de su contenido constituyen requisitos de este documento. Para las referencias con fecha, solo se aplica la edición citada. Para las referencias sin fecha se aplica la última edición (incluida cualquier modificación de esta).

ISO 5893, *Aparatos de ensayo para plásticos y caucho. Tipos para ensayos de tracción, flexión y compresión (a velocidad de desplazamiento constante). Especificaciones.*