

Norma Venezolana COVENIN



92 9- 80

Telas plásticas
Determinación de la resistencia de la unión
vinilo - soporte



CDU
678.01:620:539 373

QUALQUIER TRADUCCION O REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DE LA PRESENTE NORMA ESTAN AUTORIZADA POR EL MINISTERIO DE FOMENTO.

T R A M I T E

COMISION TECNICA DE NORMALIZACION XVII:
"LAMINADO PLASTICO"
COORDINADORA: MARIANGELA TERLIZZI

P A R T I C I P A N T E S

E N T I D A D

FORD MOTOR DE VENEZUELA
GENERAL MOTOR DE VENEZUELA
GENERAL MOTOR DE VENEZUELA
TYRESOLES DE VENEZUELA C.A.
POLIFILM DE VENEZUELA
PLASTIFLEX C.A.

R E P R E S E N T A N T E

Anibal Cárdenas
Elsa Ramos
María Isabel Véliz
Rafael Mendoza
José Miguel Alvarez
Tito Edgar Navarro

DISCUSION PUBLICA

Fecha de envio: 13 febrero 80

Duración: 45 días

FECHA DE APROBACION POR LA COMISION: 13 agosto 80

FECHA DE APROBACION POR LA COVENIN: 21 Oct. 80

NORMA VENEZOLANA
TELAS PLASTICAS
DETERMINACION DE LA RESISTENCIA
DE LA UNION VINILO-SOPORTE

COVENIN
929-80

1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

Esta Norma es completa

2 OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

Esta Norma contempla el método de ensayo para determinar la resistencia de la unión del soporte con el vinilo, para aquellas telas compuestas por la capa plástica adherida a un soporte textil u otro material.

3 EQUIPO DE ENSAYO

3.1 Máquina de ensayo para resistencia a la tensión que cumpla con las siguientes características:

3.1.1 Que la velocidad de separación de las mordazas sea uniforme.

3.1.2 Que esté equipada con un sistema capaz de detectar gráficamente la carga aplicada durante el ensayo. La apreciación del registrador de carga deberá ser de 0,1 kg (Gráfico Carga-Desplazamiento).

3.1.3 Las mandíbulas de ambas mordazas deberán ser de 25 mm x 50 mm, colocadas con el lado mas corto en la dirección de aplicación de la carga. Cada mordaza debe estar alineada con su compañera.

3.2 Regla u otro material calibrado con una longitud mayor de 200 mm y una apreciación de 1 mm.

4 PREPARACION DE LA MUESTRA Y ACONDICIONAMIENTO

4.1 El material a ensayar consiste en una probeta tomada de la dirección longitudinal y otra tomada en la dirección transversal, cortadas en un área que esté comprendida entre dos líneas separadas de los bordes 1/10 del ancho de rollo.

4.2 Las dimensiones de la probeta deberán ser de: 200 mm de largo por 50 mm de ancho, con la dimensión mayor paralela a la dirección para la cual se requiere la resistencia de la unión. (Ver figura)

4.3 Las muestras deberán acondicionarse en una atmósfera a $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ y $65\% \pm 5\%$ de humedad relativa, durante 24 horas.

5 PROCEDIMIENTO

5.1 Se corta la capa plástica según la línea segmentada que se indica en la figura. Para esta operación debe tenerse el cuidado de que el corte no penetre hasta el soporte.

5.2 Se despega el vértice "A" de la probeta, la capa plástica del soporte hasta aproximadamente 50 mm.

5.3 Se separan las mordazas de la máquina a una distancia de 75 mm ± 1 mm.

5.4 Se fija el extremo separado de la capa plástica a una de las mordazas; y el extremo del mismo lado de la probeta a la otra mordaza, teniendo el cuidado de que quede centrada y bien alineada.

5.5 Se opera la máquina a una velocidad de 300 mm/min ± 10 mm/min y se registra el gráfico carga-desplazamiento

5.6 En caso de deslizamiento de la probeta en las mordazas, rotura en el borde de las mandíbulas o cerca de los mismos o rotura atribuida a una operación defectuosa, tal que el resultado caiga por debajo de los promedios normales, no considere este resultado y repita el ensayo con otra probeta.

6 EXPRESION DE LOS RESULTADOS

6.1 Se expresa la resistencia de la unión para cada probeta como el valor promedio de los valores de carga máximo y mínimo obtenidos en el gráfico, cuando se observa a través del mismo desprendimiento uni

forme en la dirección ensayada.

6.2 En caso de ensayarse más de una probeta según cada dirección, la resistencia de la unión se expresará como sigue:

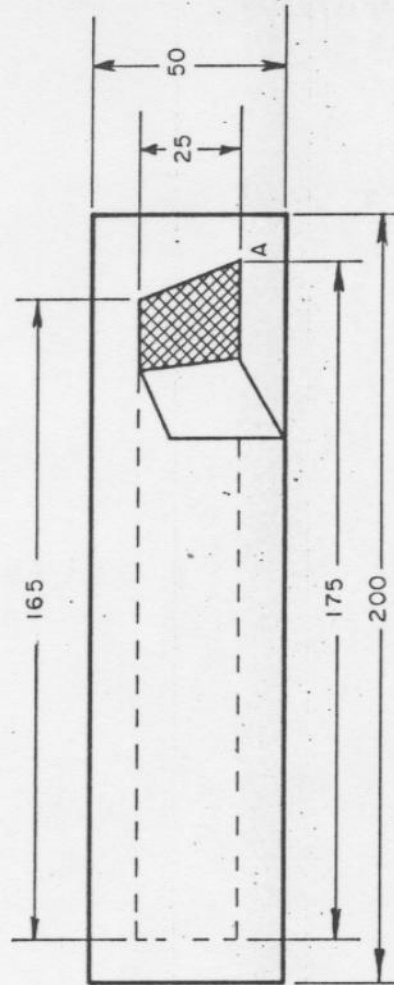
6.2.1 Si todos los valores individuales caen por encima o por debajo de lo requerido, la resistencia se indicará como el promedio de estos valores.

6.2.2 Si uno de los valores individuales cae por debajo de lo requerido, este valor se tomará como resultado.

7 INFORME

En el informe se debe indicar lo siguiente:

- 7.1 Fecha de realización del ensayo
- 7.2 Nombre del operario
- 7.3 Tipo de material ensayado y descripción.
- 7.4 Resistencia de la unión tela plástica-soporte en cada dirección
- 7.5 Observaciones
- 7.6 Realizado de acuerdo a la norma Venezolana COVENIN Nº 929



Medidos en mm

FIG.
DIMENSIONES Y FORMA DE LAS MUESTRAS

A P E N D I C E

Esta norma ha sido elaborada en base al esquema presentado por la
GENERAL MOTOR DE VENEZUELA.



COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES

MINISTERIO DE FOMENTO

Av. Andres Bello Edif. Torre Fondo Común Piso II

CARACAS

publicación de:



FONDONORMA

IMPRESO EN EL TALLER DE COVENIN