

ENSAIO DE INSPEÇÃO VISUAL EM ANÉIS DE BORRACHA  
PARA JUNTAS ELÁSTICAS

| <u>SUMÁRIO</u>                    | <i>Páginas</i> |
|-----------------------------------|----------------|
| 1 <i>Objetivo</i> .....           | 1              |
| 2 <i>Aparelhagem</i> .....        | 1              |
| 3 <i>Execução do Ensaio</i> ..... | 1/2            |
| 4 <i>Resultados</i> .....         | 2              |

## 1 OBJETIVO

1.1 Esta Norma prescreve o método de ensaio para se efetuar a inspeção visual em anéis de borracha para juntas elásticas.

1.2 Esta Norma é aplicável a anéis de borracha de dureza igual ou superior a 30 unidades Shore A.

## 2 APARELHAGEM

2.1 Um par de polias canaletadas, sobre rolamentos, sendo uma polia fixa e a outra móvel de maneira a permitir o afastamento relativo de uma em relação à outra, com dispositivos que permitam mantê-las afastadas durante a realização do ensaio.

NOTA: Quando necessário, pode-se utilizar polias auxiliares a fim de se reduzir o afastamento máximo entre as polias principais.

Estas polias devem ser fixas e cumprir com os requisitos das polias principais.

## 3 EXECUÇÃO DO ENSAIO

3.1 Os corpos de prova devem ser constituídos de anéis inteiros vulcanizados há pelo menos 16 horas.

3.2 O ensaio deve ser realizado em local coberto e ventilado.

NOTA: No caso de se desejar maior precisão nos resultados, o ensaio deve ser realizado à temperatura de  $24 \pm 2^{\circ}\text{C}$  e a uma umidade relativa de  $65 \pm 5\%$ , com condicionamento prévio dos corpos de prova, nestas condições, por um período de 3 horas.

3.3 Determinar o comprimento original da circunferência do corpo de prova, através da medida de seu diâmetro interno com aproximação de 10%. Em seguida, colocá-lo entre as polias.

3.4 Afastar a polia móvel até que a circunferência do corpo de prova atinja um comprimento de:

3.4.1 Pelo menos 1,5 vezes seu comprimento original, para anéis com dureza de até 70 unidades Shore A.

3.4.2 Pelo menos 1,2 vezes seu comprimento original, para anéis com dureza maior que 70 unidades Shore A.

3.5 Girar as polias de modo que o anel acompanhe o movimento de rotação e observar o acabamento do anel, verificando a presença ou não de defeitos conforme especificados na Norma correspondente, tais como: junção defeituosa, fendas, rebordos, bolhas e corpos estranhos.

#### 4 RESULTADOS

4.1 As seguintes informações devem constar do relatório do ensaio:

- a) identificação do anel de borracha;
- b) identificação do lote a que pertence;
- c) presença ou não dos defeitos mencionados no ítem 3.5;
- d) data do ensaio;
- e) qualquer outra informação constatada durante o ensaio.