

SUMÁRIO

	Página
1 Objetivo.....	1
2 Referências.....	1
3 Definições.....	1
4 Condições gerais.....	2
5 Condições específicas.....	2
6 Inspeção.....	2
7 Aceitação e rejeição.....	3

1 OBJETIVO

1.1 Esta Especificação fixa as condições de utilização de soldas plásticas para policloreto de vinila (PVC) rígido.

2 REFERÊNCIAS

Na aplicação desta Norma, pode ser necessário consultar:

a) da CETESB,

- M3.131 - Determinação da resistência à adesão de solda plástica para PVC rígido - Método de ensaio;
- M3.132 - Determinação do conteúdo de resina de PVC em solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio;
- M3. - Determinação do poder de dissolução da solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio;
- M3. - Determinação da resistência à pressão hidrostática da solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 A solda plástica é constituída de uma solução de um composto de PVC, isento de plastificantes, cujo principal componente é o cloreto de vinila.

3.2 Pode ser utilizado material reprocessado, desde que seja do mesmo fabricante e que cumpra os requisitos desta Norma.

3.3 A solda plástica deve fluir livremente, não deve conter partículas microscópicas não dissolvidas que prejudicam as condições exigidas.

3.4 Não deve ser gelatinosa e deve ser totalmente homogênea.

3.5 Materiais de enchimento podem ser acrescentados, obedecendo as condições exigidas.

3.6 As embalagens da solda plástica devem ser identificadas no mínimo por:

- a) nome e marca do fabricante;
- b) a inscrição "solda plástica para PVC-rígido";
- c) conteúdo do líquido em ml.

4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

A solda plástica deve satisfazer aos seguintes requisitos.

4.1 Resistência à adesão

Não deve ser inferior a 180 N/cm^2 , após um período de 2 horas de colagem e a 350 N/cm^2 após um período de 16 horas de colagem.

4.2 Conteúdo de resina PVC

Não deve ser inferior a 10% em peso.

4.3 Poder de dissolução

Deve ser tal que possa dissolver sem evidência de solidificação adicionando 3% em peso de PVC em forma de pó ou granular.

4.4 Pressão hidrostática

Não deve ser inferior a $28,0 \text{ N/cm}^2$ após 2 horas da colagem do corpo de prova.

5 INSPEÇÃO

5.1 Amostragem

5.1.1 Todo o fornecimento é dividido pelo fabricante em lotes.

5.1.2 De cada lote, tomar amostras aleatoriamente, conforme NB-309 da ABNT.

5.2 Ensaio

5.2.1 Resistência à adesão

As amostras devem ser ensaiadas conforme norma M3.131 - Determinação da resistência à adesão de solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio.

5.2.2 Conteúdo de resina

As amostras devem ser ensaiadas conforme norma M3.132 - Determinação do conteúdo de resina PVC, em solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio.

5.2.3 Poder de dissolução

As amostras devem ser ensaiadas conforme M3. - Determinação do poder de dissolução de solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio.

5.2.4 Pressão hidrostática

As amostras devem ser ensaiadas conforme M3. - Determinação da resistência à pressão hidrostática de solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio.

5.2.5 Viscosidade

As amostras devem ser ensaiadas conforme M3. - Determinação da viscosidade de solda plástica para PVC-rígido - Método de ensaio.

6 ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO

6.1 Se os resultados dos itens 5.1 à 5.5 apresentarem resultados conforme as exigências desta Norma, a partida de solda plástica deve ser aceita.

6.2 Caso não satisfaçam as referidas exigências, a partida deve ser rejeitada.
