

SUMÁRIO

	Página
1 Objetivo.....	1
2 Definições.....	1

1 OBJETIVO

Esta Norma define os termos de emprego usual referentes a tubulações de PVC -Rígi do.

2 DEFINIÇÕES

Para os efeitos desta Norma são adotadas as seguintes definições:

2.1 Adesivos

Termo geral para todos os materiais não metálicos susceptíveis de unir corpos, por união de superfície e por tensão interna (adesão e coesão). Também chamado Co la.

2.2 Carga

Material sólido, relativamente inerte, adicionado ao material plástico para modi ficar sua resistência, estabilidade ou outras características, ou para reduzir seu custo.

2.3 Classe

Conjunto de tubos de mesmo material caracterizado pela pressão de serviço.

2.4 Cola

Ver adesivo.

2.5 Composto

Mistura íntima de um polímero ou polímeros com outros ingredientes tais como: ma teriais de enchimento, plastificantes, catalizadores e corantes.

2.6 Comprimento de um tubo

É o comprimento total do tubo.

2.7 Comprimento útil de um tubo

É a diferença entre o comprimento de um tubo e a profundidade da respectiva bolsa.

2.8 Condicionamento

Tratamento imposto a um material, de modo a leva-lo a condições definidas de pres são, temperatura e umidade.

## 2.9 Cratera

Pequena imperfeição superficial rasa.

## 2.10 Degradação

Mudança prejudicial na estrutura química de um plástico.

## 2.11 Delaminação

Separação por camadas de um plástico.

## 2.12 Depressão

Defeito caracterizado por um afundamento na superfície de uma peça moldada. Popularmente chamada de "Chupado".

## 2.13 Diâmetro externo médio

É a média aritmética de duas determinações, ortogonais entre si, do diâmetro externo, numa mesma seção transversal.

## 2.14 Diâmetro nominal (DN)

Simples número que serve para classificar o tubo em dimensão, e que corresponde aproximadamente ao seu diâmetro interno, em milímetros. Não deve ser medido nem utilizado para fins de cálculo.

## 2.15 Estabilizante

Substância usada na formulação de certas matérias plásticas que ajudam a manter inalteradas as propriedades do material durante sua transformação e durante sua vida útil.

## 2.16 Extrusão

Processo de conformação contínua de um material pela passagem através de uma matriz.

## 2.17 Fibra aparente

Aglomerado de fibra na superfície ou abaixo da superfície, não coberto pela resina de um material plástico reforçado.

## 2.18 Fissuração

Imperfeição caracterizada por trincas finas situadas na superfície ou sob a superfície.

## 2.19 Fluência

Deformação lenta de um material plástico sob tensão constante, a uma determinada temperatura.

## 2.20 Homopolímero

Polímero formado por monômeros do mesmo tipo.

### 2.21 Índice limite de viscosidade

Valor limite do índice de viscosidade de uma solução à diluição infinita.

### 2.22 Linha de molde

Linha sobre uma peça moldada ou estratificada, provocada pela junção do molde e que se diferencia da superfície geral pela cor ou aspecto.

### 2.23 Marca do molde

Imperfeição na superfície da peça moldada originada pelo molde.

### 2.24 Matéria plástica

Substância que contém como ingrediente essencial um alto polímero e que, a uma certa etapa de sua transformação em produto final, pode ser transformada por escoamento.

### 2.25 Matéria plástica rígida

Matéria plástica que possui um módulo de elasticidade superior à  $700 \text{ N/mm}^2$  na tração ou na flexão, dentro de condições determinadas.

### 2.26 Moldagem por injeção

Moldagem de um material por injeção sob pressão a partir de um cilindro aquecido e através de um bico (canal, entrada) na cavidade de um molde fechado.

### 2.27 Monômero

Substância de baixa massa molecular constituída de moléculas susceptíveis de se unirem entre si ou às moléculas de outros monômeros para formarem um polímero.

### 2.28 Plastificante

Substância de volatilidade baixa ou desprezível, incorporada num plástico para abaixar sua faixa de amolecimento e melhorar seu manuseio, flexibilidade ou extensibilidade.

### 2.29 Poli (cloreto de vinila)

Polímero do cloreto de vinila.

### 2.30 Poli (cloreto de vinila) não Plastificado

Poli (cloreto de vinila) não contendo plastificante.

### 2.31 Polímero

Substância constituída de moléculas caracterizadas pela repetição de um ou diversos tipos de monômeros.

### 2.32 Pressão de serviço

É a máxima pressão (incluindo as variações dinâmicas) que o tubo pode suportar em serviço contínuo, a uma determinada temperatura.

### 2.33 Pressão nominal

É a pressão de dimensionamento dos tubos, e é igual à pressão de serviço a 20°C.

### 2.34 Resina

Polímero que serve como matéria base para os produtos de plástico.

### 2.35 Tempo de vida

Período de tempo durante o qual uma resina ou adesivo preparado para aplicação permanece utilizável.

### 2.36 Termoplástico

Plástico capaz de ser repetidamente amolecido por calor e endurecido por resfriamento dentro de um intervalo de temperatura, e que no estado amolecido pode tomar a forma de peças por um processo de moldagem ou extrusão.

### 2.37 Tubo extrudado

Tubo obtido por processo de extrusão.

### 2.38 Vazio

Defeito interno das matérias plásticas reforçadas caracterizadas por uma superfície onde a camada superficial é inexistente em razão da não impregnação do reforço pela resina.