

ICS 83.140.30  
G 33



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19806—2005/ISO 13955:1997

GB/T 19806—2005/ISO 13955:1997

## 塑料管材和管件 聚乙烯电熔组件的 挤压剥离试验

Plastics pipes and fittings—Crushing decohesion test for polyethylene(PE)  
electrofusion assemblies

(ISO 13955:1997, IDT)

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
塑料管材和管件 聚乙烯电熔组件的  
挤压剥离试验

GB/T 19806—2005/ISO 13955:1997

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 www.bzcs.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字

2005 年 11 月第一版 2005 年 11 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-26632 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 19806-2005

2005-03-23 发布

2005-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 13955:1997《塑料管材和管件——聚乙烯电熔组件的挤压剥离试验》(英文版)。

为了便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- a) “本国际标准”改为“本标准”;
- b) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- c) 删除国际标准的前言。

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利。本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会管材、管件及阀门分技术委员会(TC48/SC3)归口。

本标准起草单位:港华辉信工程塑料(中山)有限公司、亚大塑料制品有限公司。

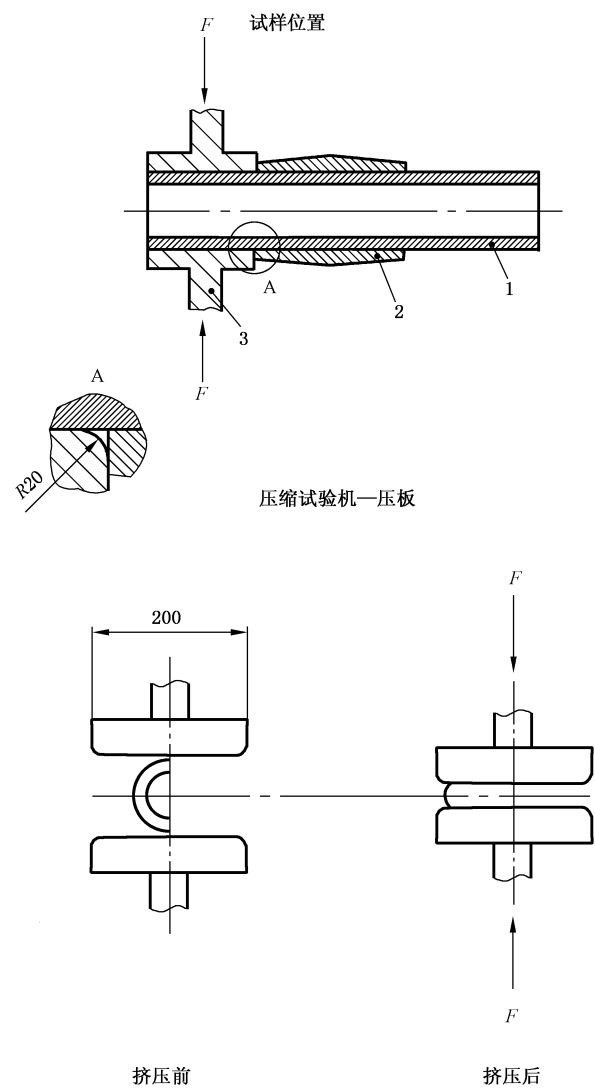
本标准主要起草人:何健文、李声红、王志伟、邹丽君、李鹏。

7.3 电熔鞍形管件

7.3.1 确定熔融面的面积  $S_T$  (见生产商的资料说明书)。

7.3.2 放置试样,使压力作用在与管材被切开平面平行的平面上(见图 4),而且压力试验机的压板接近鞍形管件。以 $(100\pm 10)$  mm/min 的速度,使压板相互趋近,对试样施加一个不断增加的压缩力。继续压缩试样直到压板间的距离减小到管材壁厚的两倍。记录管壁即将接触前的压缩力。

单位为毫米



1——管材;  
2——管件;  
3——压板;  
 $F$ ——压力;  
 $R$ ——半径。

图 4 试样安装在压缩试验机两压板之间

塑料管材和管件 聚乙烯电熔组件的  
挤压剥离试验

1 范围

本标准规定了用挤压的方法来确定流体输送用聚乙烯管材和电熔承口或鞍形管件组件的抗剥离性能。

本标准适用于管材公称外径 16 mm~225 mm 的组件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 19807 塑料管材和管件 聚乙烯管材和电熔管件组合试件的制备(GB/T 19807—2005, ISO 11413:1996, MOD)

3 原理

试验是通过挤压测试试样来评估 PE 管材/电熔承口或鞍形管件之组件的熔接质量。测试在 $(23\pm 2)$ ℃下进行。

组件的剥离强度用熔接面剥离后的破坏特征和脆性剥离百分数来表征。组件破坏的外观和位置也用于评估组件的强度。

4 仪器

应包括下列主要仪器:

4.1 压缩试验机

能够保持 $(100\pm 10)$  mm/min 的稳定压缩速度。

4.2 工具

例如螺丝刀。

4.3 限位器

限制压缩机两压板的最小距离为管材壁厚的两倍。

5 试样

5.1 取样

试样(见 5.2 和 5.3)应按产品标准规定的抽样方式从管材和/或管件上截取。

5.2 试样制备

5.2.1 总则

每个试样应从组件上截取,组件是由一个或多个管材和一个承口或鞍形管件连接而成,并按照 GB/T 19807 制备。

由电熔承口管件连接而成的组件,按 5.2.2 制备试样。

由电熔鞍形管件连接而成的组件,按 5.2.3 制备试样。