

PRUEBAS DE LABORATORIO



Controles de Calidad



→ Hemos implementado el laboratorio más completo del mercado, con equipos a la vanguardia y personal altamente capacitado para realizar los controles de calidad más exigentes.

I. CARACTERÍSTICAS GENERALES (inspección visual):

1. Superficie interna y externa lisa.
2. Superficie interna y externa limpia.
3. Superficie interna y externa libre de impurezas visibles.
4. Superficie interna y externa Libre de poros, cavidades e irregularidades.
5. Corte de extremos limpios y a escuadra con el eje del tubo.
6. Color uniforme del tubo.

II. CUADRO RESUMEN DE ENSAYOS:

ITEM	ENSAYO	NTP-ISO 4427	NTP-ISO 8772	ASTM F714 ASTM D3035 API 15LE
1	Dimensionamiento	NTP-ISO 3126	NTP-ISO 3126	ASTM D2122
2	Presión Hidrostática	NTP-ISO 1167	NTP-ISO 1167	ASTM D1598 ó ASTM D1599
3	Reversión Longitudinal	NTP-ISO 2505 (espesor ≤16 mm)	NTP-ISO 2505	N/A
4	Elongación a la Rotura	ISO 6259-1,-3	ISO 6259-1,-3	N/A
5	Rigidez del anillo	N/A	ISO 9969 (SDR21/SDR26/SDR3)	N/A
6	Contenido de Negro de Humo	ISO 6964	N/A	-
7	Índice de Fluidez	ISO 1133	ISO 1133	ASTM D1238
8	Densidad	ISO 1183	ISO 1183	-
9	Tiempo de Inducción a la oxidación	ISO 11357-6	ISO 11357-6	N/A

III. DETALLES DE LOS ENSAYOS

Dimensionamiento

Método de Ensayo: NTP-ISO 3126

(NTP-ISO 4427 / NTP-ISO 8772).

- Espesor de pared (mm)
- Diámetro externo (mm)
- Longitud (m)



Presión Hidrostática

Método de Ensayo: NTP-ISO 1167

(NTP-ISO 4427 / NTP-ISO 8772).

Descripción: Consiste en aplicar una presión interna constante de agua en función de la relación entre el diámetro y su espesor de pared (SDR) por un periodo de tiempo determinado con el fin de garantizar su resistencia a dicha fuerza sin llegar a la ruptura.



Ver Video

Reversión Longitudinal

Método de Ensayo: NTP-ISO 2505
(NTP-ISO 4427 / NTP-ISO 8772)

Descripción: El método consiste en determinar el cambio en longitud de la probeta ($\leq 3\%$) sometida a tratamiento térmico (110°C , medio aire), luego de un tiempo determinado.



Ver Video

Elongación a la Rotura

Método de Ensayo: ISO 6259-1,3
(ISO 4427)

Descripción: Consiste en someter una probeta normalizada a un esfuerzo axial de tracción creciente hasta que se produce la rotura de la misma. El Porcentaje de Elongación debe ser $\geq 350\%$ de su longitud inicial.



Ver Video

Rigidez del Anillo

Método de Ensayo: ISO 9969 (N-TP-ISO 8772)

Descripción: Método de ensayo para determinar la resistencia a la compresión de una tubería (presión externa). Es calculada como una función de la fuerza necesaria para producir una deflexión diametral del 3%".
Válido para SDR 21, 26 y 33.



Contenido de negro de humo

Método de Ensayo: ISO 6964 (ISO 4427)

Descripción: Método de ensayo para determinar la cantidad del pigmento Negro de Humo, aditivo que protege a la tubería contra la acción de los rayos ultravioletas.



Índice de Fluidez

Método de Ensayo: ASTM D1238 (ASTM F714/ API15LE); ISO 1133 (ISO 4427)

Descripción: Método usado para la recepción de materia prima. Se usa para determinar el índice de Fluidez de un polímero extruido en estado fundido a través de una boquilla calibrada y usando una pesa de referencia.

Es esencial para la caracterización de materiales termo-plásticos y principalmente cuando se requiere gran fiabilidad, precisión y repetibilidad.



Ver Video

Densidad

Método de Ensayo: ISO 1133 (N-TP-ISO 4427 / NTP-ISO 8772)

Descripción: Método usado para la recepción de materia prima (resina HDPE). Se usa para determinar la densidad del material.



Ver Video

Tiempo de Inducción a la Oxidación (OIT)

Método de Ensayo: ISO 11357-6 (N-TP-ISO 4427 / NTP-ISO 8772)

Descripción: Este método caracteriza la estabilidad a la oxidación del polímero.

La información es importante porque las influencias externas como la luz, las sustancias químicas o biológicas, así como la radiación y la temperatura pueden alterar en gran medida las propiedades físicas del material.



Ver Video

IV. ROTULADO

REQUISITOS MÍNIMOS	NTP-ISO 4427
Identificación del Fabricante	PREMIUM PLAST SAC TLF. 7436591
Número de Norma	NTP-ISO 4427
Dimensión (d _n x e _n)	110 mm x 10 mm
Series SDR	SDR 11
Material y Designación	PE 80
Índice de Presión	PN 12.5
Lote/periodo de producción (fecha/hora)	01/09/18 13:36:01
Procedencia	IND. PERUANA

REQUISITOS MÍNIMOS	NTP-ISO 8772
Identificación del Fabricante	PREMIUM PLAST SAC TLF. 7436591
Número de norma	NTP-ISO 8772
Dimensión (d _n x e _n)	200 mm x 6.2 mm
Series SDR	SDR 33
Material y Designación	PE 100
Rigidez Nominal del Anillo	SN 2
Lote/periodo de producción (fecha/hora)	01/09/17 13:36:01
Procedencia	IND. PERUANA

REQUISITOS MÍNIMOS	ASTM F714 / ASTM D3035
Identificación del Fabricante	PREMIUM PLAST SAC TLF. 7436591
Material	TUBERÍA HDPE
Diámetro	8"
Series SDR	SDR 21
Designación	PE 4710
Norma	ASTM F714
Índice de Presión	100 PSI
Lote/periodo de producción (fecha/hora)	13/11/17 13:36:01
Procedencia	IND. PERUANA

REQUISITOS MÍNIMOS	API 15LE
Identificación del Fabricante	PREMIUM PLAST SAC TLF. 7436591
Número de Norma	SEGÚN NORMA SPEC API 15LE
Diámetro	2"
Series SDR	SDR 9
Designación	PE 4710
Color y Estabilizador UV	C
Lote/periodo de producción (fecha/hora)	20/09/18 13:36:01
Procedencia	IND. PERUANA

**PREMIUM
PLAST** 

***“Llevamos más y mejor
agua para las personas”***

ISO 9001
ISO 14001
ISO 45001