

Đường kính trong mm	Dung sai đường kính trong mm	Khối lượng trên một đơn vị chiều dài kg/m	
		Kiểu A	Kiểu B
45	-0,2 đến +1,0	2,0	1,0
50	-0,2 đến +1,0	2,3	1,6
52	-0,2 đến +1,0	2,3	1,6
65	-0,2 đến +1,5	3,2	2,0
70	-0,2 đến +1,5	3,7	2,6
75	-0,2 đến +1,5	4,1	3,0
76	-0,2 đến +1,5	4,1	3,0
90	-0,2 đến +1,5	6,0	4,0
100	-0,2 đến +1,5	6,7	4,5
102	-0,2 đến +1,5	6,7	4,5
110	-0,2 đến +1,5	7,0	4,7
125	-0,5 đến +2,0	7,8	5,0
140	-0,5 đến +2,0	8,9	6,0
150	-0,5 đến +2,0	11,0	8,0

5.2. Chiều dài và dung sai chiều dài

Tổng chiều dài của vòi hút được cung cấp phải theo yêu cầu của khách hàng và phải được tính bằng mét. Dung sai chiều dài phải phù hợp với ISO 1307. Dung sai cho các chiều dài vòi hút cố định phải được quy định theo thỏa thuận giữa khách hàng và nhà sản xuất.

6. Các yêu cầu về tính năng của vòi hút hoàn chỉnh

6.1. Yêu cầu về thủy tĩnh

CHÚ THÍCH: Các yêu cầu về thủy tĩnh được cho dưới đây chỉ dùng cho các vòi hút hút. Các vòi hút định dùng để xả cũng như yêu cầu có các áp suất nổ và áp suất thử cao hơn phải được quy định theo thỏa thuận giữa khách hàng và nhà sản xuất.

6.1.1. Biến dạng dưới áp suất thử

Khi thử theo ISO 1402 ở nhiệt độ và áp suất cho trong Bảng 2, vòi hút không được nổ vỡ ra hoặc có bất cứ dấu hiệu nào về rò rỉ, nứt, biến dạng đột ngột hoặc các dấu hiệu hư hỏng khác.

Bảng 2 - Áp suất thử và áp suất nổ nhỏ nhất

Áp suất	
...	
...	
...	
Bạn phải đăng nhập hoặc đăng ký Thành Viên TVPL Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.	
Mọi chi tiết xin liên hệ: ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66	
Nhiệt độ thử (55 ± 2) °C	
Kiểu A	
Kiểu B	
Kiểu A	
Kiểu B	

Áp suất thử MPa

0,3

0,3

-

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Áp suất nổ nhỏ nhất MPa

0,6

0,6

-

0,3

6.1.2. Áp suất nổ

Khi thử theo ISO 1402 ở các nhiệt độ và áp suất cho trong Bảng 2, vòi hút không được nổ. Phải thử ba đoạn vòi hút, mỗi đoạn dài 1 m.

6.2. Lực bám dính (chỉ dùng cho vòi hút kiểu A)

Khi thử theo ISO 8033 lực bám dính giữa lớp lót và lớp cốt và giữa lớp phủ ngoài và lớp cốt không được nhỏ hơn 2,0 kN/m.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Phép thử phải được thực hiện theo Điều 4, phương pháp B của ISO 4672 : 1997 ở nhiệt độ -10 °C đối với các vòi hút nhựa nhiệt dẻo và -20 °C đối với các vòi hút cao su.

CHÚ THÍCH: Các vòi hút được cung cấp cho sử dụng ở nhiệt độ thấp hơn các nhiệt độ quy định ở trên phải được thử ở nhiệt độ đã quy định.

6.4. Độ bền đối với ozon (chỉ dùng cho vòi hút kiểu A)

Khi thử theo phương pháp 3 của ISO 7326 : 1991 với độ khuếch đại x2, vỏ vòi hút không được có bất cứ dấu hiệu nào về nứt.

6.5. Độ bền uốn

Khi thử theo ISO 1746 với bán kính uốn cong nhỏ nhất bằng 10 lần đường kính trong thì vòi hút không được có bất cứ dấu hiệu nào về biến dạng dư hoặc bất cứ vết nứt nào có thể nhìn thấy được.

6.6. Sức chוו hút tia tử ngoại (UV) (đèn hồ quang xenon) (chỉ dùng cho vòi hút kiểu B)

CHÚ THÍCH: Phép thử về sức chוו hút UV và các yêu cầu dựa trên ISO 11578 sẽ được bổ sung thêm trong lần soát xét đầu tiên của tiêu chuẩn này khi đã

có đủ kinh nghiệm.

6.7. Tổn thất khối lượng khi đốt nóng (chỉ dùng cho vòi hút kiểu B)

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DĐ: 0906 22 99 66**

6.8. Độ bền trong chân không

Khi thử theo ISO 7233 vòi hút không được có các dấu hiệu nhìn thấy được về sự tách lớp, sự lõm vào hoặc sự sụt lờ. Mẫu thử phải được thuần hóa trong 4 h trước khi thử. Trong quá trình thử, mẫu thử phải được đặt trong bể nước ở $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ đối với tất cả các cấp (loại) vòi hút và cũng ở $(55 \pm 2)^\circ\text{C}$ đối với các vòi hút cấp 2. Áp suất bên trong của vòi hút phải được giảm tới áp suất tuyệt đối 0,004 MPa (thấp hơn áp suất khí quyển 0,097 MPa) và phải duy trì chân không trong 10 min.

6.9. Độ bền đối với áp lực xung (chỉ dùng cho các vòi hút kiểu B)

Khi thử theo Phụ lục A, mẫu thử không được rò rỉ hoặc nứt gãy sớm hơn số chu kỳ tối thiểu là 10.000 chu kỳ. Trong trường hợp có sự hư hỏng trông một chiều dài bằng đường kính từ một đầu mút của mẫu thử thì phép thử phải được loại bỏ và tiến hành thử với một mẫu thử nữa.

6.10. Độ bền chịu nứt gãy của cốt (chỉ dùng cho các vòi hút kiểu B)

Khi thử theo Phụ lục B, cốt bằng polime của vòi hút phải chịu được uốn thay đổi chiều mà không có các vết nứt nhìn thấy được.

6.11. Tính mềm dẻo ở nhiệt độ môi trường

Khi thử theo Phụ lục C, độ võng tại tâm của cụm vòi không được nhỏ hơn giá trị thích hợp được cho trong Bảng 3.

Bảng 3 - Độ võng nhỏ nhất cho phép thử tính mềm dẻo

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DĐ: 0906 22 99 66**

Độ võng nhỏ nhất

mm

mm

45

450

50

450

52

450

...
...
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

400
70
380
75
380
76
380
90
380

...
...
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

380
102
380
110
380
125
330
140
330

...
...
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

330

6.12. Độ bền trong chân không khi chịu uốn

Khi thử theo Phụ lục D, cụm vòi không được có các hư hỏng nhìn thấy được hoặc có bất kỳ biến dạng dư nào.

7. Ghi nhãn

Mỗi đoạn vòi hút phải được ghi nhãn dễ đọc, bền vững ít nhất là một nhãn trên một đoạn vòi hút với thông tin sau:

- a) tên nhà sản xuất và/hoặc nhãn hiệu;
- b) số hiệu và thời gian áp dụng của tiêu chuẩn này;
- c) kiểu vòi hút và đường kính trong;
- d) quý và năm sản xuất;

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

- f) số phê duyệt và cơ quan phê duyệt hoặc phán xét của cơ quan phê duyệt, nếu có.

VÍ DỤ Tiền phong - TCVN 8060 : 2009 (ISO 14557:2002) A.100-Q2/2008.

8. Cụm vòi

CHÚ THÍCH 1: Trong một số trường hợp nhà sản xuất không cung cấp được toàn bộ vòi hút với các đầu nối kèm theo. Trong trường hợp này khách hàng nên xem đây là trường hợp nằm ngoài phạm vi của tiêu chuẩn này và nên bảo đảm thử an toàn của cụm vòi bằng biện pháp khác.

Khi các đầu nối vòi hút được nhà sản xuất vòi hút lắp ráp thì yêu cầu về an toàn của cụm vòi phải được nhà sản xuất thử nghiệm theo Phụ lục E trước khi cung cấp cho khách hàng. Không được có dấu hiệu rò rỉ hoặc dịch chuyển của vòi hút khỏi đầu nối.

CHÚ THÍCH 2: Nhà sản xuất vòi hút phải lắp các đầu nối vòi hút tuân theo các tiêu chuẩn quốc gia hoặc các quy chuẩn có liên quan.

PHỤ LỤC A

(quy định)

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

A.1. Mẫu thử

Ít nhất phải thử ba mẫu thử vôi hút có lắp đầu nối ở đầu mút. Khoảng cách giữa các đầu nối ít nhất phải bằng năm lần đường kính trong của vôi hút.

A.2. Thiết bị

Một mạch có khả năng tạo ra một áp lực thủy lực bên trong, áp lực này có thể được ngắt ở một mức xác định trước, được làm chậm lại trong một khoảng thời gian cố định và sau đó chu kỳ áp lực xung được lặp lại. Chu kỳ áp lực xung phải tuân theo các yêu cầu áp suất/thời gian của Hình A.1. Một mạch thích hợp được giới thiệu trên Hình A.2.

A.3. Chất lỏng thử

Chất lỏng thử phải là nước vì nước có thể được làm khô đi một cách thích hợp.

A.4. Sự ổn định

Không tiến hành phép thử trong vòng 24 h sau khi vôi hút được sản xuất ra. Các mẫu thử phải được ổn định ở $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ trong thời gian tối thiểu là 3 h trước khi thử.

CHÚ THÍCH: Thời gian ổn định 3 h có thể được bao gồm trong khoảng thời gian 24 h sau khi sản xuất vôi hút.

...

...

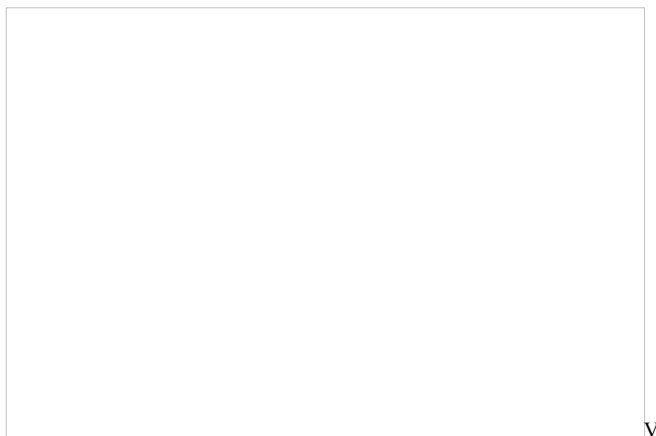
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

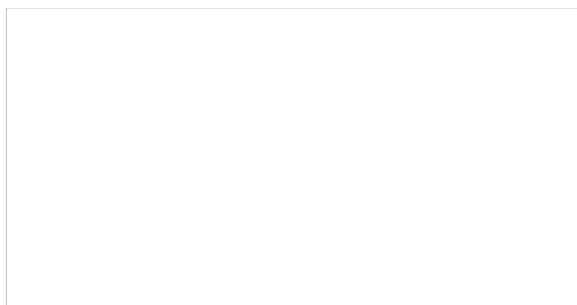
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DĐ: 0906 22 99 66**

Nối mẫu thử ở trạng thái thẳng với thiết bị vào bảo đảm cho nhiệt độ của chất lỏng thử và của môi trường xung quanh là $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$. Rút toàn bộ không khí ra khỏi mẫu thử và tác động 10.000 chu kỳ áp lực xung. Áp suất lớn nhất của chu kỳ thử (xem Hình A.1) phải là 0,18 MPa.

CHÚ THÍCH: Do phép thử này dài cho nên cho phép có sự gián đoạn ngắn. Phép thử có thể được bắt đầu lại tại điểm gián đoạn nhưng không nên đưa sự gián đoạn này vào báo cáo thử.



Hình A.1 - Chu kỳ áp lực xung



CHÚ GIẢI

1 Ván xả không khí

2 Mẫu thử

3 Đồng hồ bấm giờ

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

PHỤ LỤC B

(quy định)

THỬ ĐỘ BỀN CHỊU NÚT GẦY CỦA CỐT VÒI HÚT (CHỈ DÙNG CHO VÒI HÚT KIỂU B)

B.1. Mẫu thử

Mỗi mẫu thử phải chứa ba đường xoắn ốc của cốt và phải được bổ tách ra bằng một đường cắt dọc theo chiều dài của mẫu thử. Phải tiến hành thử ba mẫu.

B.2. Dụng cụ mở mẫu

Các đoạn gỗ cứng hoặc các đoạn kim loại có tiết diện ngang hình vuông phù hợp với các giá trị thích hợp được cho trong Bảng B.1.

B.3. Sự ổn định

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

B.4. Tiến hành thử

Mở bung mẫu thử ra và đặt mẫu theo chiều dọc của dụng cụ mở mẫu thích hợp với đường kính trong của vôi hút (xem Bảng B.1) như đã chỉ dẫn trên Hình B.1. Giữ mẫu thử ở trạng thái này trong thời gian 336 h (đối với phép thử lỗ) hoặc 4 tháng (đối với phép thử kiểu). Thực hiện phép thử ở nhiệt độ $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$. Uốn ngược lại mẫu thử cho tới khi các bề mặt ngoài tiếp xúc với nhau và kiểm tra xem xét sự nứt gãy của đường xoắn ốc (xem Hình B.1).

Bảng B.1 - Các kích thước của dụng cụ mà mẫu để thử độ bền chịu nứt gãy của cốt vôi hút

Đường kính trong của vôi hút

Cạnh thiết diện của dụng cụ mở mẫu

mm

mm

45

29

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

31

52

31

65

34

70

36

75

37

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

37

90

41

100

44

102

44

110

47

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

49

140

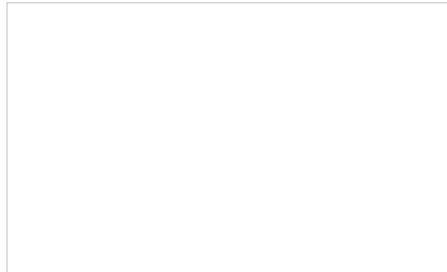
51

150

53

B.5. Báo cáo thử

Báo cáo thử phải trình bày hoặc không có sự phá hủy hoặc vị trí và tính chất của sự phá hủy đối với mỗi mẫu thử, nếu có.



CHÚ DẪN:

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

2. Bề mặt trong

3. Mẫu thử

4. Dụng cụ mở mẫu

5. Cảnh thiết diện của dụng cụ mở mẫu

Hình B.1 - Thử nứt gãy của cốt vôi hút

PHỤ LỤC C

(quy định)

THỬ TÍNH MỀM ĐÉO Ở NHIỆT ĐỘ MÔI TRƯỜNG XUNG QUANH

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Mỗi mẫu thử phải là một đoạn vòi hút và các đầu nối thích hợp để tạo ra chiều dài của toàn bộ cụm vòi là (2500 ± 25) mm.

C.2. Dụng cụ

C.2.1. Các dây treo thẳng đứng để treo mẫu thử bên dưới một dầm ngang ít nhất là 600 mm.

C.2.2. Cạnh thẳng, có chiều dài tối thiểu phải bằng chiều dài mẫu thử.

C.2.3. Quả cân hoặc lực có khả năng tạo ra lực tác dụng 450 N.

C.2.4. Thước hoặc thước dây bằng thép.

C.3. Quy trình

Treo mẫu thử ở nhiệt độ (23 ± 2) °C với các dây treo vòng quanh các đầu nối. Bố trí mẫu thử sao cho khi ở vị trí nghỉ mẫu thử tạo thành một cung với các dây treo ở vị trí thẳng đứng trong suốt quá trình thử (xem Hình C.1). Trong trường hợp vòi hút có đường kính trong bằng hoặc lớn hơn 125 mm, bổ sung thêm quả cân thích hợp vào giữa mẫu thử để tác dụng một lực thẳng đứng từ trên xuống hút 450 N, điều chỉnh lại các dây treo khi cần thiết.

CHÚ THÍCH Không bổ sung thêm quả cân đối với các vòi hút có đường kính trong nhỏ hơn.

...

...

...

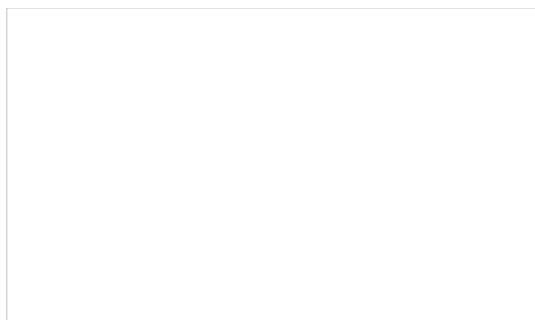
Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

C.4. Báo cáo thử

Báo cáo thử phải bao gồm các thông tin sau:

- a) mô tả đầy đủ về cụm vòi;
- b) ngày sản xuất vòi hút;
- c) độ võng và chiều dài của cụm vòi;
- d) ngày thử.



CHÚ DẪN:

1. Dây treo

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

3. Độ võng

4. Các đầu nối vòi hút

5. Mẫu thử

Hình C.1 - Dụng cụ để thử độ mềm dẻo

PHỤ LỤC D

(quy định)

THỬ ĐỘ BỀN TRONG CHÂN KHÔNG KHI CHỊU UỐN

D.1. Mẫu thử

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

D.2. Thiết bị

D.2.1. Bàn phẳng có một cạnh được làm tròn tới bán kính 25 mm.

D.2.2. Quả cân hoặc lực tương đương với khối lượng của hai mẫu thử.

D.2.3. Nguồn chân không.

D.3. Tiến hành thử

Cân mẫu thử. Giữ chặt một đầu nối với bàn (D.2.1) sao cho một nửa chiều dài mẫu thử được treo trên cạnh vê tròn của bàn và nửa còn lại của mẫu thử nằm ngang. Cân quả cân hoặc lực tương đương vào đầu nối kia của mẫu thử ở nhiệt độ $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$, cho tác dụng của chân không với áp suất thấp hơn áp suất khí quyển 0,097 MPa, nghĩa là áp suất tuyệt đối 0,004 MPa trong thời gian 5 min. Đưa áp suất trở về áp suất khí quyển, đặt mẫu thử trên bề mặt phẳng và kiểm tra xem xét các dấu hiệu của sự biến dạng hoặc hư hỏng.

D.4. Báo cáo thử

Báo cáo thử phải bao gồm các thông tin sau:

a) mô tả đầy đủ về cụm vòi;

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

c) quả cân/lực được gắn vào cụm vòi;

d) ngày thử;

e) nhận xét vòi hút sau khi kết thúc phép thử.

PHỤ LỤC E

(quy định)

THỬ CỤM VÒI

E.1. Mẫu thử

Mẫu thử phải là vòi hút được lắp ráp đầy đủ với các đầu nối.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

Nâng áp suất đến áp suất thử như đã cho trong Bảng 2 và duy trì trong 1 min, trong thời gian này kiểm tra bất kỳ sự dịch chuyển nào của đầu nối hoặc sự rò rỉ.

Xả áp suất và cho phép cụm vòi nghỉ trong 1 min, sau đó lại tăng áp suất lên đến áp suất thử như đã cho trong Bảng 2, duy trì thêm trong 1 min và kiểm tra cẩn thận sự dịch chuyển của đầu nối hoặc sự rò rỉ.

Xả áp suất và kiểm tra lại.

CHÚ THÍCH : Có thể sử dụng phương pháp lấy mẫu theo thời gian hút để đảm bảo rằng các vòi hút trong lô đã cho tuân theo yêu cầu này.

PHỤ LỤC F

(tham khảo)

TẦN SUẤT THỬ TỐI THIỂU NÊN DÙNG

Bảng F.1 giới thiệu các tần suất tối thiểu nên dùng cho các phép thử quy định trong tiêu chuẩn này.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Các phép thử lô là các phép thử được thực hiện trên một vòi hút hoặc mẫu vòi hút từ mỗi lô sản xuất. Các phép thử trong sản xuất là các phép thử được thực hiện trên mỗi đoạn vòi hút được sản xuất.

Bảng F.1 - Tần suất thử tối thiểu nên dùng

Kích thước/tính chất được thử (với điều tham chiếu có liên quan)

Thử kiểu

Thử lô

Thử trong sản xuất

Đường kính trong (5.1)

√

√

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Dung sai chiều dài (5.2)

√

√

√

Khối lượng lớn nhất (5.1)

√

√

-

Áp suất thử (6.1.1)

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

√

-

Áp suất nổ (6.1.2)

√

√

-

Lực bám dính (6.2)

√

√

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Tính mềm dẻo ở nhiệt độ thấp (6.3)

√

√

-

Độ bền đối với ozon (6.4)

√

√

-

Tổn thất khối lượng khi đốt nóng (6.7)

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

-

-

Độ bền trong chân không (6.8)

√

√

-

Áp lực xung (6.9)

√

-

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Độ bền chịu nứt gãy của cốt (6.10)

√

√

-

Tính mềm dẻo ở nhiệt độ môi trường (6.11)

√

√

-

Độ bền trong chân không khi chịu uốn (6.12)

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

-

Cụm vòi (khi áp dụng được) (Điều 8)

-

√

√

√

THƯ MỤC TÀI LIỆU THAM KHẢO

TCVN ISO 9001 : 2008 Hệ thống quản lý chất lượng - Yêu cầu.