

Carlos Castaño

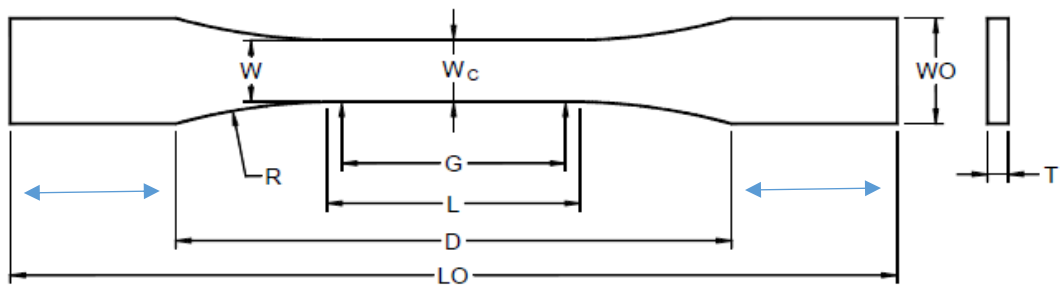
Jose luis silva

Daniel Palacios

Daniel Ramirez

Desarrollo:

1-R// PROBETA TIPO 1:



Dimensiones:

$W=13 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}.$

$L=57\text{mm} \pm 0.5 \text{ mm}.$

$WO=26 \pm 6.4 \text{ mm}.$

$LO= 170 \text{ mm}.$

$G=50\text{mm} \pm 0.25\text{mm}.$

$T=7 \text{ mm}.$

$D= 113.33 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}.$

$R= 75 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}.$

NOTAS:

Se puede utilizar cualquier tipo de probeta por el simple motivo de ser un material rígido PET (Rígido).

Realizar un troquelado para asegurar la simetría de la probeta

Realiza un proceso de pulido de caras para reducir el espesor al que necesitamos.

Sacar 10 probetas de la lámina.

Teniendo en cuenta que es anisótropo el material.

Extraer 5 de forma vertical.

Extraer de forma vertical.

Las mordazas deben tener estrías o dientes para mejor sujeción.

Determinar el error de deformación con un 0.0002 mm/mm.

Trabajar con una velocidad de $50 \pm 10 \%$

Acondicionar a una temperatura de $23^{\circ}\text{C} \pm ^{\circ}\text{C}$.

HR= 50%.

Equipos:

Micrómetros.

Extensómetro.

Mordazas con dientes de agarre.

Pie de rey.

2-R//PROBETA TIPO V:

PROCESO:

inyección.

Mecanizado: Por si queda rababa.

Cantidades:

Por cada probeta 50g ya que son 5 probetas.

Materiales:

Catalizador.

Equipo:

Micrómetros

Moldes.

Pie de Rey.

Condiciones Ambientales:

23°C ± °C.

HR= 50%.

NOTA:

Para mayor confiabilidad tomar medidas de la probeta para verificar que Tenga una simetría correcta.

Contar con el molde con las medidas requeridas.

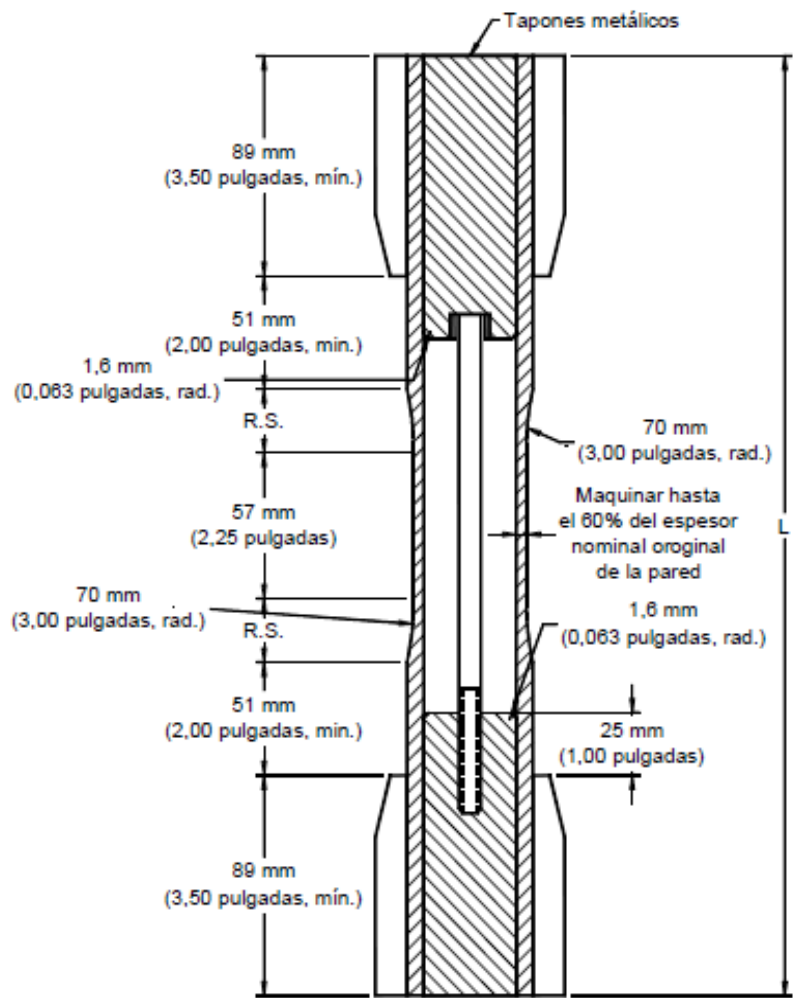
3-R//PROBETA TIPO 2:

Las dimensiones y tolerancias pertenecen a lo de la probeta Tipo 2.

También teniendo en cuenta que el ABS hace parte de los polímeros rígidos.

4-R//

PROBETA TIPO TUVO DE PVC



NOTAS:

Espesor nominal de la pared	Longitud de las secciones radiales, 2R.S.	Longitud mínima total calculada del espécimen	Longitud normal, L, del espécimen que se va a usar para mordazas de 89 mm (3,5 pulgadas) ^A
mm (pulgadas)			
4,8 (3/16)	33,9 (1,333)	370 (14,58)	381 (15)

Las probetas cilíndricas debemos hacerle un desgaste para poder tener resultados de deformación esta reducción es con el fin de poder diferenciar la probeta de donde se hacen los esfuerzos y donde se concentre la fuerza en un solo lugar.

En este caso que tenemos como espesor 4.8 mm se le debe reducir un 60% del espesor original en este caso restándole eso las paredes quedan con un espesor de 1.92 mm.

La velocidad del ensayo:

50 ± 10 %.

Equipos:

Los tamaños de los Tapones metálicos deben ser de acuerdo a lo que las mordazas vayan a agarrar de la probeta.

Extensómetro.

Micrómetro.

Pie de rey.

Mordazas con dientes.