

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:TARQ-682
Determinación de temperatura de distorsión (HDT)**TARQ:****DEFINICIÓN.**

Establece el procedimiento para determinar la temperatura de distorsión de plásticos (HDT).

APARATOS y REACTIVOS.

- 1.- Equipo para determinar HDT, marca Tinius Olsen o similar
- 2.- Juego de pesas
- 3.- Micrómetro

PROCEDIMIENTO.

- 1.- Para encender el equipo:
 - a) accionar el interruptor principal colocado en la pared.
 - b) abrir la válvula del aire (verificar que el indicador de presión esté en 40 psi, regular si es necesario)
- 2.- En **"Control de Temperatura"**, presionar **"F1"** y calentar a 30° C.
- 3.- Determinar las dimensiones de cada una de las probetas (medir hasta ± 0.001 mm).
- 4.- Calcular el peso a colocar en cada una de las estaciones de trabajo (usar la plantilla "Cálculos Varios").
- 5.- Colocar las probetas en los soportes de c/u de las estaciones de trabajo.
- 6.- Colocar las pesas que correspondan según la estación de trabajo (valores obtenidos en paso 4).
- 7.- Una vez colocadas las pesas, girar hacia el lado izquierdo cada una de las perillas que soportan los ejes, para aplicar la carga sobre las probetas.
- 8.- Sumergir en el medio de calentamiento cada una de las estaciones de trabajo con las probetas.
- 9.- En **"Deflexión A y B"** -> presionar **"DSP"** -> luego presionar **"F1"** para seleccionar la **"Estación A"**
- 10.- En la **"Estación A"** ajustar a **"ceros"** girando lentamente la perilla de ajuste.
- 11.- Una vez ajustado a **"ceros"** la **"Estación A"** -> presionar **"F1"**
- 12.- Para pasar a la **"Estación B"** presionar **"DSP"** -> luego presionar **"F2"**
- 13.- En la **"Estación B"** ajustar a **"ceros"** girando lentamente la perilla de ajuste.
- 14.- Una vez ajustado a **"ceros"** la **"Estación B"** -> presionar **"F2"**
- 15.- Mantener 5 minutos @ 30°C.
- 16.- Transcurridos los 5 minutos, presionar **"Ciclo"** para iniciar la prueba.
- 17.- Se empieza a incrementar la temperatura del equipo.
- 18.- La prueba finaliza cuando el equipo detecta una deformación de 0.25 mm en cada probeta.
- 19.- Registrar la temperatura final alcanzada en cada probeta.
- 20.- Prender bomba y ventilador de la torre de enfriamiento y esperar que la temperatura sea de 30°C o menor.
- 21.- Apagar bomba y ventilador de la torre de enfriamiento, para comenzar el siguiente análisis.
- 22.- Para apagar el equipo:
 - a) verificar que la temperatura sea de 30°C o menor
 - b) cerrar la válvula del aire.
 - c) apagar bomba y ventilador de la torre de enfriamiento.
 - d) en **"Control de Temperatura"** presionar **"F1"**
 - e) apagar el equipo con el interruptor colocado en la pared
- 23.- Registrar según [ES-AS-08](#) "Registros de Resultados del Manual de Técnicas de Análisis"

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:

TARQ-682
Determinación de temperatura de distorsión (HDT)



Display del equipo HDT



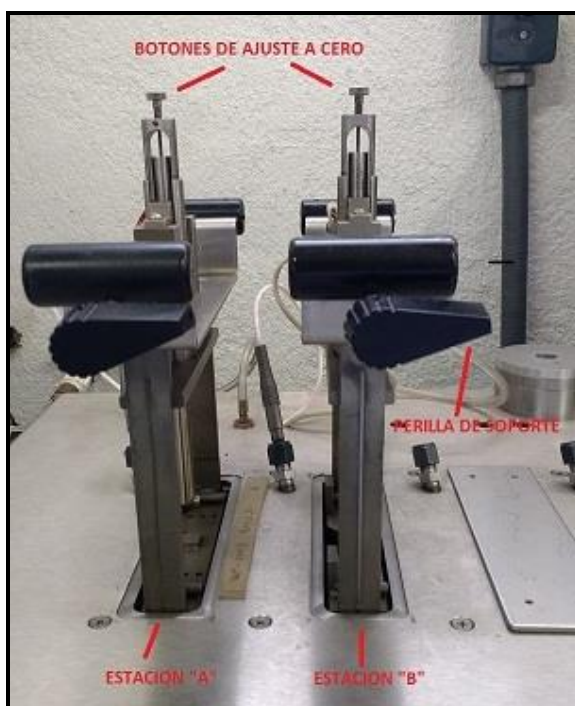
Válvula del aire

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:

TARQ-682
Determinación de temperatura de distorsión (HDT)



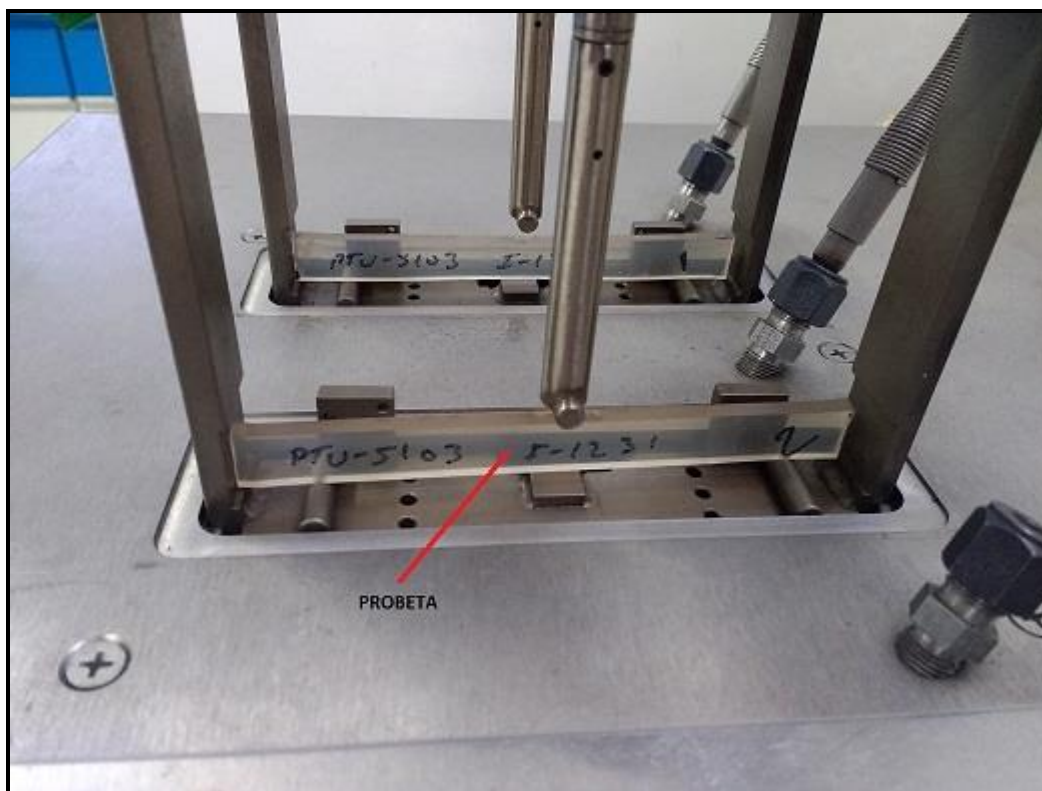
Torre de enfriamiento



Estaciones de trabajo

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:

TARQ-682
Determinación de temperatura de distorsión (HDT)



Colocación de probetas en estaciones de trabajo