

### Modèle de spécification

Cette spécification définit les exigences et les méthodes d'essai portant sur les matériaux, les dimensions, la fabrication, la résistance à l'aplatissement, la résistance aux chocs, la rigidité de la tuyauterie, la qualité d'extrusion, le marquage et l'emballage.

### Spécifications des matériaux

#### Matériaux de base

Les tuyaux doivent être fabriqués en un composé de PVC conforme aux exigences de la classification de cellule 12334, comme définies dans la spécification D1784 et avec des propriétés de module d'élasticité en flexion, testées selon la méthode ASTM D790, d'au minimum 2 200 MPa (320 000 psi).

### Autres exigences

#### Aplatissement

Il ne doit y avoir aucune trace de fendillement, de fissuration ou de rupture lorsqu'un tuyau de section circulaire a été soumis à un essai selon la section 11.3 de la norme ASTM F1504.

#### Résistance aux chocs

La résistance aux chocs d'un tuyau de section circulaire ne doit pas être inférieure aux valeurs du tableau 1 lors d'un essai selon la méthode ASTM D2444 en référence dans la norme ASTM F1504.

**Tableau 1 : Résistance aux chocs minimum  
à 23 °C (73 °F)**

Diamètre du tuyau, en mm (po)	Résistance aux chocs, en J (lbf-pi)
150 (6)	284 (210)
200 (8)	284 (210)
250 (10)	299 (220)
300 (12)	299 (220)
375 (15)	299 (220)
450 (18)	299 (220)
600 (24)	299 (220)
750 (30)	299 (220)

# Gaine en PVC sans styrène extensible sur place NovaForm<sup>MC</sup>

## Modèle de spécification

### Rigidité

Les valeurs de rigidité d'un tuyau de section circulaire doivent être conformes au tableau 2 lors d'un essai selon la méthode ASTM D2412 en référence dans la norme ASTM F1504.

Tableau 2 : Rigidité de tuyau minimum à une flexion de 5 %

Diamètre du tuyau, en mm (po)	Épaisseur de la paroi, en mm (po)	Rigidité du tuyau, kPa (psi)
150 (6)	4,3 (0,17)	250 (36)
200 (8)	5,8 (0,23)	250 (36)
250 (10)	7,3 (0,28)	250 (36)
300 (12)	8,7 (0,34)	250 (36)
300 (12)	7,4 (0,29)	153 (22)
375 (15)	7,6 (0,30)	83 (12)
450 (18)	6,9 (0,27)	41 (6)
600 (24)	9,2 (0,36)	41 (6)
750 (30)	11,5 (0,45)	41 (6)

### Qualité de l'extrusion

La qualité de l'extrusion d'un tuyau doit être évaluée par les deux méthodes d'essai suivantes :

**Immersion dans l'acétone :** Un tuyau ne doit pas s'écailler ni se désintégrer lors d'un essai selon la méthode ASTM D2152 en référence dans la norme ASTM F1504.

**Réversion par la chaleur :** La qualité d'extrusion d'un tuyau doit être estimée par la méthode de réversion par la chaleur conformément à la méthode ASTM F1057 en référence dans la norme ASTM F1504.

**Propriétés en flexion :** La résistance et le module d'élasticité de flexion des tuyaux doivent être testés conformément à la méthode ASTM D790, selon la référence ASTM F1504.

### Dimensions

#### Diamètre du tuyau de section

**circulaire :** Le diamètre extérieur moyen d'un tuyau formé doit être conforme aux exigences du tableau 3 +/-1,0 % lors d'un essai selon la méthode ASTM D2122 en référence dans la norme ASTM F1504.

**Épaisseur de la paroi des tuyaux de section circulaire :** L'épaisseur de paroi d'un tuyau formé ne doit pas être inférieure aux valeurs du tableau 3 lors d'un essai selon la méthode ASTM D2122 en référence dans la norme ASTM F1504.

Tableau 3 : Diamètre du tuyau de section circulaire

Diamètre extérieur nominal, en mm (po)	Épaisseur de paroi minimale, en mm (po)	
150 (6)	0,17	(4,3)
200 (8)	0,23	(5,8)
250 (10)	0,28	(7,3)
300 (12)	0,34	(8,7)
300 (12)	0,29	(7,4)
375 (15)	0,30	(7,6)
450 (18)	0,27	(6,9)
600 (24)	0,36	(9,2)
750 (30)	0,45	(11,5)

**Remarque :** Selon la norme ASTM F1504, certains diamètres sont disponibles en plusieurs épaisseurs, comme indiqué dans le tableau ci-dessus.

# Gaine en PVC sans styrène extensible sur place NovaForm<sup>MC</sup>

## Modèle de spécification

### Fabrication, fini et apparence

La tuyauterie de section circulaire ou formée doit être uniforme d'un bout à l'autre et exempte de fissures, de trous, d'inclusions de corps étrangers visibles ou d'autres défauts. La couleur, l'opacité, la densité et les autres propriétés physiques des tuyaux doivent être aussi uniformes que possible dans un contexte de fabrication commerciale.

### Marquage du produit

Les tuyaux doivent être clairement marqués à des intervalles de 1,5 m (5 pi) ou moins :

- Nom du fabricant ou marque de commerce et code
- Diamètre extérieur nominal
- Classification des cellules du PVC : « 12334 » par exemple
- La légende « DR XX FOLDED PVC PIPE »
- La désignation « Spécification ASTM F1504 »
- Marqueur de longueur et étiquette sur la longueur de gaine :  
par exemple « 30,5 m » (« 100 pi »)

### Emballage

La longueur totale de la tuyauterie en PVC est enroulée sur un touret en une seule pièce, en vue du stockage et de l'expédition. Le diamètre minimum du touret de la bobine ou du cœur doit être de 1 219 mm (48 po).

### Assurance qualité

Lorsque le produit est marqué de la désignation ASTM F1504, le fabricant affirme que ce produit a été fabriqué, inspecté, échantillonné et soumis à des essais en conformité avec la norme et qu'il satisfait aux exigences de cette dernière.

# Gaine en PVC sans styrène extensible sur place NovaForm<sup>MC</sup>

À propos d'IPEX

## À propos du Groupe de compagnies IPEX

À l'avant-garde des fournisseurs de systèmes de tuyauteries thermoplastiques, le groupe IPEX de compagnies offre à ses clients des gammes de produits parmi les plus vastes et les plus complètes au monde. La qualité des produits IPEX repose sur une expérience de plus de 50 ans. Ayant son siège social à Montréal et grâce à des usines de fabrication à la fine pointe de la technologie et à des centres de distribution répartis dans toute l'Amérique du Nord, nous avons établi une réputation d'innovation de produits, de qualité, portée sur les utilisateurs et de performance.

Les marchés desservis par le Groupe de produits IPEX sont :

- Systèmes électriques
- Télécommunications et systèmes de tuyauteries pour services publics
- Systèmes de tuyauteries de procédés industriels
- Systèmes de tuyauteries pour installations municipales sous pression et à écoulement par gravité
- Systèmes de tuyauteries mécaniques et pour installations de plomberie
- Systèmes par électrofusion pour le gaz et l'eau
- Colles pour tuyauteries industrielles, de plomberie et électriques
- Systèmes d'irrigation
- Tuyaux et raccords en PVC, PVCC, PP, PVDF, PE, ABS et PEX

Les produits sont fabriqués par IPEX Inc.  
NovaForm<sup>MC</sup> est une marque de commerce d'IPEX Branding Inc.

Cette documentation est publiée de bonne foi et les données et renseignements présentés sont supposés exacts. Cependant, les renseignements et les suggestions contenus dedans ne sont ni représentés ni garantis d'aucune manière. Les données présentées résultent d'essais en laboratoire et de l'expérience sur le terrain.

IPEX a une politique d'amélioration continue de ses produits. En conséquence, IPEX se réserve le droit de modifier les caractéristiques et (ou) les spécifications des produits sans préavis.

[ipexna.com](http://ipexna.com)

Courriel : [novaform@ipexna.com](mailto:novaform@ipexna.com)

Numéro d'appel sans frais : 866 473-9462

