

CORREAS EN "V" PARA USO DE GENERADORES DE CALEFACCION Y ALUMBRADO DE COCHES DE PASAJEROS	GERENCIA DE AREA TECNICA DEPTO. DESARROLLO TECNOLOGICO
	FA. 8 024  Enero de 1987

## 0 – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

### NORMA

### TEMA

FA 0 127

Caucho - Carga de Despegue.

IRAM 113.110

Correas en "V" para Transmisiones Industriales.  
Métodos para determinar la Longitud Primitiva.

IRAM 113.113

Correas en "V" para Transmisiones Industriales.  
Designación y Dimensiones de la Sección y Longitud Primitiva.

IRAM 18

Muestreo al azar.

## 1 – OBJETO

1-1. Establecer las características que deben cumplir las correas en "V" para uso en generadores de calefacción y alumbrado de coches de pasajeros.

## 2 – CONDICIONES GENERALES

### ELEMENTO RESISTENTE

2-1. Estará constituido por hilados totalmente impregnados en la solución de goma correspondiente a la calidad del núcleo y firmemente unido al mismo formando un solo cuerpo a fin de asegurar la máxima elasticidad y resistencia acorde con el Servicio severo a que serán sometidas.

2-2. Su constitución se dejará librada al fabricante, debiendo cumplir la misma con los requisitos indicados en esta especificación.

## 3 - REQUISITOS GENERALES

### MEDIDAS

3-1. Serán las que se indiquen en la Tabla I, que se verificarán de acuerdo a lo indicado en 5-1 y 5-2.

**TABLA I**

TIPOS DE CORREA	LARGO PRIMITIVO NOMINAL (mm)	DISCREPANCIA (mm)	TOLERANCIA PARA UN MISMO JUEGO DE CORREAS (mm)
C - 90	2360	+ 25 - 13	7
C - 112	2918	+ 28 - 13	10
C - 120	3122	+ 30 - 13	10

**CARACTERISTICAS MECANICAS**

3-2. Las correas cumplirán con los requisitos establecidos en la Tabla II.

**TABLA II**

CARACTERISTICAS MECANICAS	UNIDAD	REQUISITOS		METODO DE ENSAYO
		MIN	MAX	
Carga de rotura por tracción	daN	950	---	5-3
Alargamiento de rotura	%	---	12	5-3
Alargamiento al 10% carga de rotura	%	---	3	5-3
Carga de despegue entre tela y núcleo	daN	5	---	FA 0 127

**4 – INSPECCION Y RECEPCION**

**INSPECCION VISUAL**

4-1. Las correas de una partida se agruparán en lotes del mismo tipo, verificándose visualmente si cumplen con las exigencias establecidas en el Capítulo 2. Se rechazarán individualmente aquellas correas que no cumplan con las mismas.

4-1. Si las correas rechazadas según 4-1 superan el 2% del lote se rechazará el mismo.

**MUESTRAS**

4-3. De cada lote aprobado se extraerá al azar, de acuerdo con las indicaciones de la Norma IRAM 18, el número de muestras que se indican en la Tabla III.

**TABLA III**

NUMERO DE UNIDADES QUE INTEGRAN EL LOTE	TAMAÑO DE LA MUESTRA
Hasta 50	3
51 a 500	8
501 a 3200	13

**MEDIDAS - PROPIEDADES FISICAS**

4-4. Las muestras extraídas según lo indicado en 4-3 deberán cumplir con lo indicado en los párrafos 3-1 y 3-2, la aceptación o rechazo del lote se ajustará a lo siguiente:

**TABLA IV**

TAMAÑO DE LA MUESTRA	NUMERO DE UNIDADES DEFECTUOSAS DE LA MUESTRA	
	ACEPTACION	RECHAZO
3	0	1
8	1	2
13	2	3

Se considera defectuosa la unidad que no cumple con cualquiera de los requisitos ensayados.

**5 – METODOS DE ENSAYO**

**MEDIDAS**

**Largo Primitivo Nominal**

5-1. Se verifica según lo indicado en la Norma IRAM 113.110.

**SECCION**

5-2. Se verifica según lo indicado en la Norma IRAM 113.113.

**ENSAYO DE TRACCION**

5-3. Se corta un trozo de correa de 500 m de largo, que se utiliza como probeta para el ensayo de tracción. Se marca en la misma una distancia entre puntos de referencia de 200 mm.

Se procede a la tracción de la probeta con una velocidad máxima de 100 mm/minutos; cuando la carga alcance el valor del 10% de la carga de rotura se determina el alargamiento porcentual correspondiente a la misma. Se continúa traccionando la probeta hasta

producir la rotura de la misma, determinándose la carga máxima de rotura y el alargamiento porcentual de rotura.

