

1. TÍTULO : *Doblado en frío de probetas de acero soldadas*

2. NORMA DE REFERENCIA: ASTM E 190, ASTM A 488 (sección 8).

3. ALCANCE

Este procedimiento cubre detalles específicos para ensayar probetas de acero soldadas a doblado guiado para probar su ductilidad.

4. IMPORTANCIA Y APLICACIÓN

Las pruebas de doblado para ductilidad proporcionan una manera simple de evaluar la calidad de materiales por su capacidad para resistir el agrietamiento u otras irregularidades superficiales durante un doblado continuo. No se emplea ninguna reversión de la fuerza de doblado al realizar estas pruebas. Para probetas soldadas se utiliza el doblado guiado de acuerdo con las especificaciones indicadas.

5. ESPÉCIMEN DE ENSAYO

Deben ser de sección rectangular, obtenidos de placa o tubería. Las superficies de corte de denominan como los lados del espécimen. Las otras dos superficies se denominan cara y raíz. Existen tres tipos de especímenes dependiendo de cual superficie (lado, cara o raíz) está en el lado convexo (exterior) del espécimen doblado (ver figuras 1 y 2).

6. RESUMEN PROCEDIMIENTO

El espécimen de ensayo se coloca sobre dos rodillos de diámetro especificado, a una distancia especificada. Se aplica carga con un mandril en el centro del espécimen de manera que se doble hasta cierta curvatura. El espécimen pasa la prueba sino presenta grietas u otros defectos que excedan 3.2 mm en cualquier dirección en la superficie convexa del espécimen después del doblado.

7. REQUERIMIENTOS PARA SOLICITUDES

Se deben aportar los especímenes y deben cumplir con las figuras 1 o 2 dependiendo del ensayo de doblado que se solicite. El laboratorio no se responsabiliza por especímenes mal fabricados.