



ANEJO 23º

Procedimiento de preparación por enderezado de muestras de acero procedentes de rollo, para su caracterización mecánica

1. Introducción

Este Anejo tiene por objeto establecer las condiciones en las que debe realizarse la preparación y enderezado de muestras extraídas de suministros de acero corrugado en rollo que deberá realizarse antes de cualquiera de los ensayos de caracterización mecánica establecidos en esta Instrucción.

2. Toma de muestras

Las muestras se extraerán directamente de rollos terminados, en condiciones de suministro. Se procederá para ello a extraer del rollo espiras completas.

Para cada toma de muestras, se obtendrá un total de tres espiras procedentes de cada rollo que sea objeto de control. De cada espira, se obtendrán dos muestras iguales, consistentes en medias espiras.

De cada espira, una de las muestras (media espira) se empleará para los ensayos en el laboratorio de control y la otra, debidamente identificada mediante los correspondientes precintos, quedarán bajo la custodia del responsable de la instalación en la que se efectúe la toma de muestras (instalación siderúrgica, taller de ferralla, obra, etc.) donde se almacenarán, sin deformar ni manipular, por si fueran precisas como muestras de contraensayo durante el plazo de un mes desde la fecha de su toma de muestras.

3. Equipo para la preparación de las muestras por enderezado

Las muestras extraídas del rollo se someterán a un proceso de enderezado mediante una máquina adecuada, que presente un total de ocho rodillos del mismo diámetro (cuatro tractores para arrastrar el acero y otros cuatro libres), capaces de poder ser desplazados verticalmente para ajustarse al eje de la barra y con una disposición al trespelillo similar a la de la Figura A23.1. El diámetro de los rodillos y la separación entre los mismos, será el indicado en la Tabla A23.1.

Tabla A23.1

Tipo de rodillo	Características geométricas			
	Diámetro rodillo (mm)		Separación horizontal entre rodillos (mm)	
	$\varnothing \leq 12$	$\varnothing > 12$	$\varnothing \leq 12$	$\varnothing > 12$
Tractor o libre	$140 \pm 2\%$	$180 \pm 2\%$	$175 \pm 2\%$	$330 \pm 2\%$

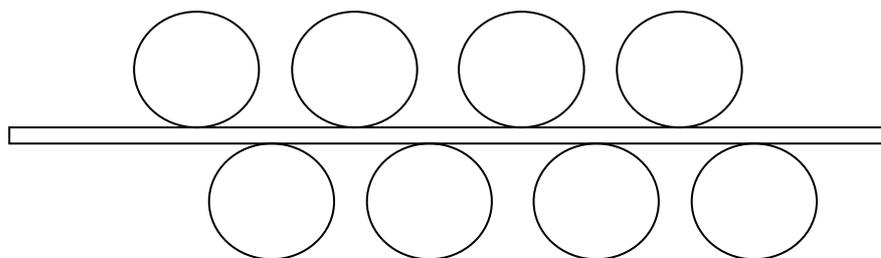


Figura A23.1

La enderezadora deberá tener un registro continuo de las condiciones en las que efectúa el enderezado (posición de rodillos, velocidad de enderezado, etc.).

4. Procedimiento de preparación de las muestras por enderezado

Una vez enderezada la muestra, se eliminarán 35cm de cada extremo de la misma. A continuación, se comprobará la eficacia del enderezado, procediéndose a rechazar



cualquier semiespira enderezada que, una vez eliminados los extremos, tenga una desviación respecto a la alineación recta superior a 5mm/m. A continuación, se podrá proceder al corte de las probetas para su posterior ensayo de caracterización mecánica, de acuerdo con lo indicado en el articulado de esta Instrucción.