

Tabela 3 – Revestimento – Requisitos físicos e químicos – Métodos de ensaios (continua)

Características	Unidade	Requisitos		Método de ensaio
Valor nominal da massa média por unidade de área	g/m²	Massa nominal declarada pelo fabricante ^b (- 10 % a + 13 %)		ISO 23997
Indentação ^a residual média	mm	≤ 0,1		ISO 24343-1
Descoloração causada pela luz artificial	-	Mínimo 6 ou ΔE ≤ 8 após 300 h, sendo ΔE a variação de cor		ISO 105-B02, Método 3 ^c ou ASTM F1515
Resistência à delaminação	N/50 mm	Ver determinações nas Tabelas 5 e 6 quanto às classes e aos valores requeridos		ISO 24345
Flexibilidade e deflexão ^d Apenas para pisos em manta	-	Homogêneo (HO)	Heterogêneo com base compacta (HTC)	ISO 24344, Método A
		O revestimento de piso não pode apresentar sinais de fissuras ao exame visual, quando enrolado ao redor do mandril, com 20 mm de diâmetro.		
		Caso ocorram sinais de fissuras, realizar ensaios adicionais com auxílio de um mandril com 40 mm de diâmetro. Se a amostra não apresentar fissuras, registrar que o ensaio foi executado com auxílio de um mandril com 40 mm de diâmetro.	Caso ocorram sinais de fissuras, realizar ensaios adicionais com auxílio de um mandril com 50 mm de diâmetro. Se a amostra não apresentar fissuras, registrar que o ensaio foi executado com auxílio de um mandril com 50 mm de diâmetro.	
Empenamento após exposição ao calor ^e	mm	Manta ou placa destinadas à soldagem e instalação colada ≤ 8 mm Placa destinada à instalação colada com junta seca ≤ 2 mm Placa destinada à instalação solta ou flutuante ^f ≤ 1 mm ISO 23999		ISO 23999
Estabilidade dimensional após exposição ao calor ^e	%	Manta ou placa destinadas à soldagem e instalação colada ≤ 0,40 % Placa destinada à instalação colada com junta seca ≤ 0,25 % Placa destinada à instalação solta ou flutuante ^f ≤ 0,15 %		ISO 23999

Tabela 3 (conclusão)

Características	Unidade	Requisitos	Método de ensaio
Estabilidade dimensional após exposição ao calor ^e	%	Manta ou placa destinadas à soldagem e instalação colada $\leq 0,40 $ % Placa destinada à instalação colada com junta seca $\leq 0,25 $ % Placa destinada à instalação solta ou flutuante $\leq 0,15 $ %	ISO 23999
Presença de metais pesados	%	O revestimento de piso não pode possuir mais do que 0,1 % de chumbo ou cádmio	ISO 24047
Presença de ftalatos	%	Ver determinações em 4.2.2 b)	ABNT NBR 16040
Determinação de TCOV	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Conforme a Tabela 2	ISO 16000-3 ISO 16000-6 ISO 16000-9 ISO 16000-10 ISO 16000-11
Planicidade das placas com sistema de travamento nas bordas e autoportante	% do comprimento	Comprimento Côncavo/Convexo: $\leq 0,50 / \leq 1,0$	ISO 10582, Anexo B
	% da largura	Largura Côncavo/Convexo: $\leq 0,10 / \leq 0,15$	
Abertura entre placas com sistema de travamento nas bordas	mm	Média: $\leq 0,15$ Valores individuais: $\leq 0,20$	ISO 10582, Anexo C
Diferença de altura entre placas com sistema de travamento nas bordas	mm	Média: $\leq 0,10$ Valores individuais: $\leq 0,15$	ISO 10582, Anexo C
^a Traduzido do vocábulo inglês “<i>indentation</i>” (mossa). ^b Prescrição que expressa uma informação. ^c Expor uma peça inteira. Armazenar outra peça em ambiente escuro, constituindo o padrão de referência para a verificação da mudança de coloração. ^d Não aplicável aos revestimentos de piso heterogêneo com base expandida (HTE), devido à sua composição de base flexível “<i>de per si</i>”. ^e Nos ensaios de empenamento e estabilidade dimensional após a exposição ao calor, os corpos de prova podem ser retirados do produto final cortado ou da manta, durante a produção. Se o produto final for fornecido em placas, caso a largura seja menor que o descrito pelo método de ensaio, os corpos de prova devem ter comprimento de 240 mm e a largura da placa, totalizando três corpos de prova retirados de três placas do mesmo lote.. ^f Instalação flutuante: instalação sem qualquer fixação ao contrapiso. Instalação solta: instalação com adesivo de resistência inferior a 50 N/50 mm, a 90°, quando ensaiado a uma velocidade de 100 mm/min.			

1.1.1 Os revestimentos de pisos descritos nesta parte da ABNT NBR 14917 podem apresentar diferença de tonalidade do mostruário de cores e entre lotes de fabricação, devendo ser uniformes na aparência.

1.1.2 A superfície deve estar isenta de marcas de indentação (mossa) e saliências perceptíveis a olho nu.

