

## Fase di assestamento

Ad esclusione delle prove di tipo “compliance” e di alcuni tipi di prove con riempimento a tempo, tutti i sistemi descritti richiedono una fase di stabilizzazione da eseguirsi alla fine della fase di riempimento.

Tale tempo, rigorosamente costante e ripetitivo, è necessario per ridurre se non eliminare gli effetti di riscaldamento adiabatico e la turbolenza della fase di riempimento, oltre a compensare le dilatazioni meccaniche del componente sottoposto alla forza della pressione e alla varianza di volume causata dal movimento dell'otturatore della valvola di riempimento nel caso di prove su piccoli volumi.

In tale fase la strumentazione non esegue particolari funzioni: i controlli necessari sono quelli inerenti al valore assoluto della pressione immessa, la quale non deve scendere entro limiti di tolleranza rispetto al valore di riempimento.

Una soglia di minima pressione può indicare la presenza di grosse perdite nel particolare, al fine di ridurre i tempi complessivi di collaudo.

Particolari confronti con tabelle di andamento di pressione memorizzate nel corso di prove precedenti, o tabelle predittive di andamento della pressione, possono viceversa migliorare notevolmente tale controllo di massima (grossa perdita) in tale fase.

Analogamente a quanto detto per la fase di riempimento, non esiste una regola costante per definire la durata della fase di assestamento, la quale deve essere in pratica determinata per tentativi, considerando anche i casi peggiori di varianza di temperatura e di eventuale diversità

di elasticità del pezzo da controllare durante l'arco di differenti lotti produttivi.