
Norme internationale



6361 / 1

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Tôles, bandes et tôles épaisses en aluminium et alliages
d'aluminium corroyés —
Partie 1: Conditions techniques de contrôle et de livraison**

Wrought aluminium and aluminium alloys sheets, strips and plates — Part 1: Technical conditions for inspection and delivery

Première édition — 1986-11-15

(standards.iteh.ai)

[ISO 6361-1:1986](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/499daa91-a463-4fa9-a052-8843c0b8ea5f/iso-6361-1-1986)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/499daa91-a463-4fa9-a052-8843c0b8ea5f/iso-6361-1-1986>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6361/1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 79, *Métaux légers et leurs alliages*.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Tôles, bandes et tôles épaisses en aluminium et alliages d'aluminium corroyés —

Partie 1: Conditions techniques de contrôle et de livraison

1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6361 spécifie les conditions techniques de contrôle et de livraison des tôles, bandes et tôles épaisses en aluminium et alliages d'aluminium corroyés, pour les utilisations courantes.

Elle s'applique aux produits plats laminés.

12 Références

ISO/R 209, *Composition des produits corroyés en aluminium et en alliages d'aluminium — Composition chimique (pourcent)*.¹⁾

ISO 2142, *Aluminium, magnésium et leurs alliages corroyés — Choix des spécimens et des éprouvettes pour essais mécaniques*.

ISO 3134/3, *Métaux légers et leurs alliages — Termes et définitions — Partie 3: Produits corroyés*.

ISO 6361, *Tôles, bandes et tôles épaisses en aluminium et alliages d'aluminium corroyés*

- *Partie 2: Propriétés mécaniques.*
- *Partie 3: Bandes — Tolérances de forme et dimension.*
- *Partie 4: Tôles — Tolérances de forme et dimension.*²⁾

ISO 6892, *Matériaux métalliques — Essai de traction*.

13 Définitions

Pour les définitions des termes *tôle*, *bande* et *tôle épaisse*, voir ISO 3134/3.

Pour les définitions des termes *lot à inspecter*, *échantillon*, *spécimen*, *éprouvette* et *essai*, voir ISO 2142.

4 Commandes ou soumissions d'offres

La commande ou la soumission d'offre doit définir le produit requis et contenir les indications suivantes:

- a) la nature et la forme du produit:
 - désignation de l'aluminium ou de l'alliage d'aluminium,
 - forme du produit (tôle, bande, tôle épaisse, etc.);
- b) l'état métallurgique de livraison du matériel (degré de dureté ou traitement thermique) et, s'il est différent, l'état métallurgique d'utilisation;
- c) la référence de la Norme internationale ou de la spécification, ou, à défaut de celle-ci, les caractéristiques convenues entre le fournisseur et le client;
- d) les dimensions et la forme du produit (épaisseur, largeur, longueur, diamètre de la bobine);
- e) les tolérances de dimension et de forme avec la référence de la Norme internationale correspondante;
- f) la quantité;
- g) toute demande d'attestation de conformité ou certificat de contrôle ou d'analyse des produits;
- h) toute spécification particulière convenue entre le fournisseur et le client (par exemple, dessin).

5 Prescriptions

5.1 Procédés d'élaboration et de fabrication

Sauf convention contraire à la commande, les procédés d'élaboration et de fabrication du produit doivent être laissés au choix du producteur. Sauf convention explicite à la commande, le producteur ne doit pas être soumis à l'obligation d'utiliser le même procédé pour des commandes ultérieures similaires.

1) En cours de révision.

2) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO/TR 7735-1982.)

5.2 Contrôle de la qualité

Le fournisseur est responsable, avant expédition des produits, de l'exécution de tous les essais et contrôles requis dans la Norme internationale ou la spécification. Si le client veut inspecter le produit à l'usine du fournisseur, il doit le préciser au moment de passer la commande.

5.3 Composition chimique

La composition chimique doit être conforme à celle donnée dans l'ISO/R 209.

5.4 Propriétés mécaniques

Les propriétés mécaniques doivent être conformes à celles spécifiées dans l'ISO 6361/2 ou à celles qui ont été convenues entre le fournisseur et le client et précisées dans la commande.

5.5 État de surface

Les produits doivent être exempts de défauts préjudiciables à leur utilisation. Aucune opération destinée à masquer un défaut n'est admise. L'élimination d'un défaut superficiel est toutefois autorisée à condition que les tolérances dimensionnelles soient respectées.

5.6 Tolérances dimensionnelles

Les tolérances de forme et dimension doivent être conformes à celles stipulées dans les Normes internationales citées ci-dessous ou à celles qui ont été convenues entre le fournisseur et le client et précisées dans la commande. Sauf stipulation contraire, le client peut seulement refuser les produits dont les dimensions ne sont pas comprises dans les tolérances spécifiées.

Norme internationale	Produit
ISO 6361/1	Bande
ISO 6361/4	Tôle

6 Procédures d'essais

6.1 Échantillonnage

6.1.1 Spécimens

Le choix, l'identification et la préparation des spécimens pour l'analyse chimique, les essais physiques et mécaniques doivent être effectués selon l'ISO 2142. Les spécimens pour l'essai de traction doivent être prélevés dans le sens travers, lorsque cela est possible.

Normalement les essais dans le sens travers sont demandés. Si la largeur est insuffisante pour obtenir un spécimen dans le sens travers, alors les essais dans le sens longitudinal sont autorisés.

6.1.2 Nombre de spécimens

Sauf stipulation contraire, il doit être prélevé un spécimen par lot à inspecter inférieur ou égal à 4 000 kg, ou sur chaque lot de traitement.

Pour les tôles ou les bobines uniques pesant plus de 4 000 kg chacune, il ne doit être prélevé qu'un seul spécimen par tôle ou bobine.

6.1.3 Éprouvettes

Le choix, l'identification, la préparation, y compris l'usinage des éprouvettes pour essais mécaniques ou physiques doivent être effectués selon l'ISO 2142.

6.1.4 Nombre d'éprouvettes

Une éprouvette doit être prélevée sur chaque spécimen.

6.2 Méthodes d'essai

6.2.1 Composition chimique

Les méthodes d'analyse doivent être laissées au choix du fournisseur. En cas de litige sur la composition, une autre analyse doit être effectuée conformément aux modes opératoires des Normes internationales en vigueur et les résultats obtenus par ces méthodes doivent faire foi.

6.2.2 Essais mécaniques et physiques

L'essai de traction doit être effectué conformément à l'ISO 6892.

Si d'autres essais mécaniques ou physiques sont demandés, ceux-ci doivent être convenus entre le fournisseur et le client. Ces essais doivent être effectués, soit conformément aux Normes internationales existantes, soit selon l'accord entre le fournisseur et le client.

6.2.3 Mesurage des dimensions

Les dimensions doivent être mesurées au moyen d'instruments de mesure permettant d'obtenir la précision requise par les dimensions et tolérances dimensionnelles.

Toutes les dimensions doivent être vérifiées à la température ambiante des locaux d'atelier ou des laboratoires et, en cas de litige, à une température comprise entre 15 et 25 °C.

6.2.4 Finition de surface

Sauf stipulation contraire, l'examen de l'aspect de la surface doit être effectué sans l'aide d'appareillage grossissant, sur les produits avant la livraison.

6.3 Contre-essais

6.3.1 Propriétés mécaniques

Si l'une des éprouvettes prélevées ne satisfait pas aux exigences des essais mécaniques, deux autres spécimens doivent être prélevés dans le même lot, dont l'un dans le produit (tôle, bande, etc.) où avait été prélevé le spécimen initial, à moins que ce produit n'ait été retiré par le fournisseur.

Si les éprouvettes de ces deux nouveaux spécimens satisfont aux conditions d'essais, le lot qu'elles représentent doit être considéré comme conforme aux exigences de la présente Norme internationale.

Si l'une des éprouvettes ne satisfait pas, le lot à inspecter doit être considéré comme non conforme aux exigences de la présente Norme internationale.

6.3.2 Autres propriétés

Les contre-essais des autres propriétés doivent être convenus entre le fournisseur et le client.

7 Conformité aux normes

7.1 Attestation de conformité

Un document attestant que les produits livrés sont conformes aux normes et, éventuellement, aux spécifications complémentaires de la commande, est délivré par le fournisseur au client si celui-ci en formule la demande lors de la commande.

Ce document atteste que, d'après les examens auxquels il a été procédé et les résultats fournis par les essais représentatifs effectués, les produits livrés sont conformes aux normes, et, éventuellement, aux spécifications complémentaires de la commande.

7.2 Procès-verbal de contrôle de la qualité

Sur demande du client précisée à la commande et après accord du fournisseur, celui-ci délivre un procès-verbal des essais de

contrôle de la production courante effectués sur des produits identiques, résultant du même mode de fabrication que les produits livrés, mais ne portant pas nécessairement sur les produits livrés eux-mêmes.

7.3 Certificat de contrôle des produits

Sur demande précisée à la commande, le fournisseur délivre un certificat contenant les limites de composition chimique et les résultats des essais mécaniques prescrits. Ce certificat atteste que les essais ont été effectués sur spécimens prélevés parmi les produits livrés eux-mêmes. La délivrance d'un tel certificat implique généralement des essais de contrôle par lot ou par unité de fabrication.

8 Marquage

Le marquage des produits ne doit être effectué que s'il a été stipulé à la commande et après accord entre le fournisseur et le client. Ce marquage ne doit pas nuire à l'utilisation finale du produit.

9 Emballage

Sauf stipulation contraire dans les normes de produits particuliers, ou à la commande, les conditions d'emballage doivent être définies par le producteur qui devra prendre les dispositions appropriées à des conditions normales de transport, afin que les produits soient livrés dans un état les rendant aptes à l'emploi.

10 Essais d'arbitrage

En cas de litige sur la conformité du produit aux exigences de la présente Norme internationale, des essais d'arbitrage pourront être effectués par un arbitre choisi par accord mutuel entre le fournisseur et le client.

La décision de l'arbitre est sans appel.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6361-1:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/499daa91-a463-4fa9-a052-8843c0b8ea5f/iso-6361-1-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6361-1:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/499daa91-a463-4fa9-a052-8843c0b8ea5f/iso-6361-1-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6361-1:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/499daa91-a463-4fa9-a052-8843c0b8ea5f/iso-6361-1-1986>