NORME INTERNATIONALE

ISO
6365-1

Première édition
1988-12-15

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

Fils étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés —

Partie 1 : Conditions techniques de contrôle et de livraison

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Wrought aluminium and aluminium alloy cold-drawn wire —

Part 1 : Technical conditions for inspection and delivery

ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82c60abd-d7c7-4293-bd3c-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

Numéro de référence
ISO 6365-1 : 1988 (F)

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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 6365-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 79, *Métaux légers et leurs alliages.*

ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82c60abd-d7c7-4293-bd3c-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

L'ISO 6365 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Fils étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés*:

— *Partie 1 : Conditions techniques de contrôle et de livraison*

— *Partie 2 : Caractéristiques mécaniques*

— *Partie 3 : Fils à usage général — Tolérances sur forme et dimensions*

— *Partie 4 : Fils à rivet — Tolérances sur forme et dimensions*

© **Organisation internationale de normalisation, 1988** ●

Imprimé en Suisse

Fils étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés —

Partie 1 : Conditions techniques de contrôle et de livraison

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6365 prescrit les conditions techniques de contrôle et de livraison des fils étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés, pour les utilisations courantes.

Elle ne s'applique pas aux fils électriques.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2c6e8ad-d7e7-4299-8a3e-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 6365. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 6365 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO/R 209 : 1971, *Composition des produits corroyés en aluminium et en alliages d'aluminium — Composition chimique (pourcent).*

ISO 2142 : 1981, *Aluminium, magnésium et leurs alliages corroyés — Choix des spécimens et des éprouvettes pour essais mécaniques.*

ISO 3134-3 : 1985, *Métaux légers et leurs alliages — Termes et définitions — Partie 3 : Produits corroyés.*

ISO 6365-2 : —[1], *Fils étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés — Partie 2 : Caractéristiques mécaniques.*

ISO 6892 : 1984, *Matériaux métalliques — Essai de traction.*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 6365, les définitions de l'ISO 2142 et de l'ISO 3134-3 s'appliquent.

3.1 fil: Voir 2.3 de l'ISO 3134-3 : 1985.

3.2 lot à inspecter: Voir 3.1 de l'ISO 2142 : 1981.

3.3 spécimen: Voir 3.3 de l'ISO 2142 : 1981.

3.4 éprouvette: Voir 3.4 de l'ISO 2142 : 1981.

3.5 essai: Voir 3.5 de l'ISO 2142 : 1981.

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;

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 à la Norme internationale ou à la spécification, ou à défaut de celle-ci, les caractéristiques et méthodes d'essai convenues entre le fournisseur et le client;

d) les dimensions et la forme du produit et/ou la référence à un dessin définissant le produit;

1) À publier.

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) toutes prescriptions particulières telles que essais supplémentaires, marquage, protection de surface, emballage ou contrôle avant livraison, convenues entre le fournisseur et le client et stipulées lors de la demande.

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.

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, la spécification ou la commande. Si le client veut inspecter le produit à l'usine du fournisseur, il doit le préciser au moment de passer la commande.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4ddd17e0-3b0b-4
9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

5.3 Composition chimique

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

5.4 Caractéristiques mécaniques

Les caractéristiques mécaniques doivent être conformes à celles prescrites dans l'ISO 6365-2 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 convenable et correcte. 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 sur forme et dimensions

Les tolérances sur forme et dimensions des produits livrés doivent être conformes à celles stipulées dans les normes nationales pour autant qu'il n'existe pas de Normes internationales sur le sujet, ou à celles convenues entre le fournisseur et le client et précisées dans la commande. Des Normes internationales sont en cours d'élaboration; elles porteront les numéros de référence indiqués dans le tableau 1.

Tableau 1

Norme internationale	Produit
ISO 6365-3	Fils à usage général
ISO 6365-4	Fils à rivet

Sauf stipulation contraire, le client peut seulement refuser les produits dont les dimensions ne sont pas comprises dans les tolérances prescrites.

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 conformément à l'ISO 2142.

Les spécimens doivent être prélevés dans le sens longitudinal.

6.1.2 Nombre de spécimens

Sauf stipulation contraire, le taux minimal d'échantillonnage doit être le suivant :

— pour les produits d'un diamètre ou d'une épaisseur inférieur(e) ou égal(e) à 10 mm : un spécimen par lot de 500 kg ou partie, et pas plus d'un spécimen par bobine d'origine;

— pour les produits d'un diamètre ou d'une épaisseur compris(e) entre 10 mm exclu et 25 mm inclus : un spécimen par lot inférieur ou égal à 1 000 kg ou partie, et pas plus d'un spécimen par bobine d'origine.

D'autre part, il doit être prélevé au moins un spécimen sur chaque lot à inspecter et au moins un spécimen sur chaque lot de traitement.

6.1.3 Éprouvettes

Le fil non usiné doit être considéré comme éprouvette.

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 méthodes prescrites dans les 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 °C et 35 °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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

6.3.1 Caractéristiques mécaniques

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

ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82cb9ade-a7c7-4295-8e2e-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

Si les éprouvettes de ces deux nouveaux spécimens satisfont aux prescriptions, le lot qu'elles représentent doit être considéré comme conforme aux prescriptions de la présente partie de l'ISO 6365.

Si l'une des éprouvettes ne satisfait pas, le lot à inspecter doit être considéré comme non conforme aux prescriptions de la présente partie de l'ISO 6365.

6.3.2 Autres caractéristiques

Les procédures des contre-essais doivent être déterminées après délibération 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 prescriptions des normes correspondantes et 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 prescriptions complémentaires de la commande.

7.2 Rapport de contrôle de la qualité

Sur demande du client précisée à la commande et après accord du fournisseur, celui-ci délivre un rapport 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 est prescrit dans la Norme internationale relative à ce matériau, ou dans une spécification particulière, ou bien encore, s'il a été stipulé à la commande. 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 prescriptions de la norme ou à une spécification mentionnée dans la commande, 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 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82c60abd-d7c7-4293-bd3c-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82c60abd-d7c7-4293-bd3c-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6365-1:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82c60abd-d7c7-4293-bd3c-9e9f60262c4f/iso-6365-1-1988

CDU 669.71-124.2-426 : 658.77

Descripteurs : produit corroyé, produit en aluminium, produit étiré à froid, fil métallique, spécification.

Prix basé sur 3 pages