

---

Norme internationale



8492

---

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

---

**Matériaux métalliques — Tubes — Essai d'aplatissement**

*Metallic materials — Tube — Flattening test*

**Première édition — 1986-10-01**

---

**CDU 669-462 : 620.163.22**

**Réf. n° : ISO 8492-1986 (F)**

**Descripteurs : métal, tube métallique, essai, essai d'aplatissement.**

## 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 8492 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 164, *Essais mécaniques des métaux*.

Elle annule et remplace les Recommandations ISO/R 202-1961, ISO/R 955-1969 et ISO/R 1556-1971, dont elle constitue une révision technique.

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.

# Matériaux métalliques — Tubes — Essai d'aplatissement

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une méthode de détermination de l'aptitude à la déformation plastique par aplatissement de tubes métalliques, de section circulaire, de diamètre extérieur au plus égal à 400 mm et d'épaisseur de paroi ne dépassant pas 15 % du diamètre extérieur. Les gammes de diamètres extérieurs ou d'épaisseurs auxquelles s'applique la présente Norme internationale peuvent être définies de façon plus explicite dans la norme concernée.

Cet essai peut révéler les défauts des tubes.

## 2 Principe

Aplatissement entre les plateaux d'une machine de l'extrémité d'un tube ou d'une éprouvette de longueur spécifiée découpée dans un tube dans le sens perpendiculaire à l'axe longitudinal de ce tube jusqu'à ce que la distance entre les plateaux, mesurée sous charge dans la direction de l'aplatissement, atteigne la valeur spécifiée dans la norme concernée [voir figures a) et b)].

En cas d'aplatissement dit « à bloc », les surfaces intérieures de l'éprouvette doivent venir en contact l'une avec l'autre sur au moins la moitié de la largeur  $b$  de l'éprouvette aplatie [voir figure c)].

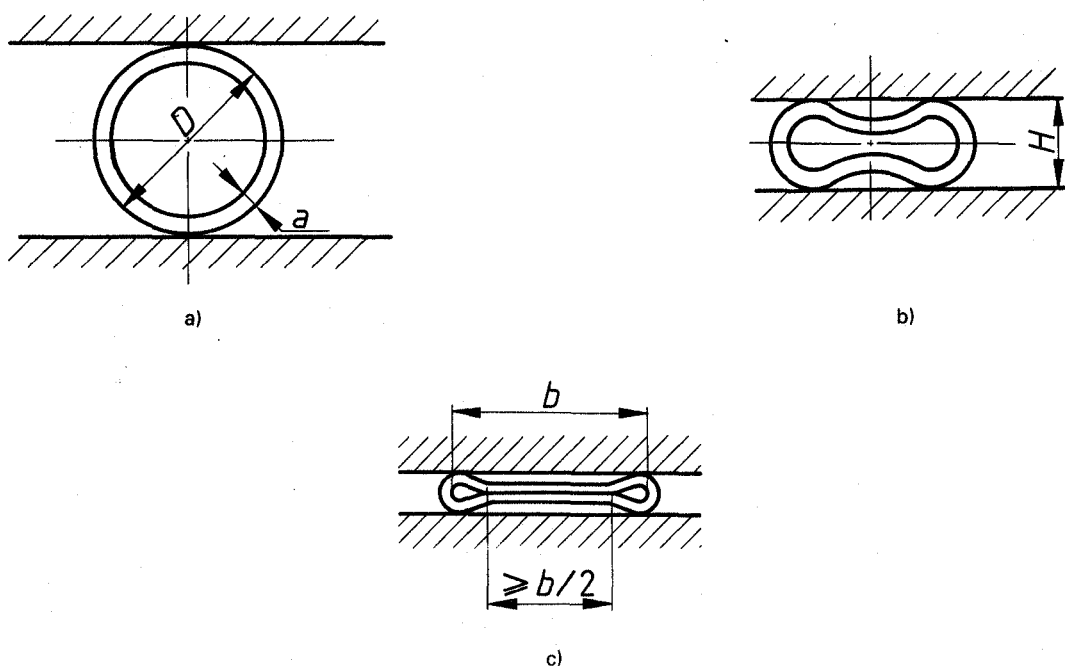


Figure — Symboles pour l'essai d'aplatissement