

---

---

**Essais non destructifs des tubes  
en acier —**

Partie 3:

**Contrôle automatisé par flux de fuite sur  
toute la circonférence des tubes en acier  
ferromagnétique sans soudure et soudés  
(sauf à l'arc immergé sous flux en  
poudre) pour la détection des  
imperfections longitudinales et/ou  
transversales**

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/17/d55442-41e8-40b4-ae66-  
ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/17/d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011)

*Non-destructive testing of steel tubes —*

*Part 3: Automated full peripheral flux leakage testing of seamless and  
welded (except submerged arc-welded) ferromagnetic steel tubes for  
the detection of longitudinal and/or transverse imperfections*



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 10893-3:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2011

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

**Sommaire**

Page

<b>Avant-propos</b> .....	<b>iv</b>
<b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Termes et définitions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Exigences générales</b> .....	<b>2</b>
<b>5</b> <b>Méthode de contrôle</b> .....	<b>3</b>
<b>6</b> <b> Tubes de référence</b> .....	<b>4</b>
<b>6.1</b> <b>Généralités</b> .....	<b>4</b>
<b>6.2</b> <b>Entailles de référence</b> .....	<b>5</b>
<b>7</b> <b>Étalonnage et vérification de l'équipement</b> .....	<b>7</b>
<b>8</b> <b>Acceptation</b> .....	<b>7</b>
<b>9</b> <b>Rapport de contrôle</b> .....	<b>8</b>
<b>Annexe A</b> (normative) <b>Limites de la méthode d'essai par flux magnétique de fuite</b> .....	<b>9</b>

**ITeH STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 10893-3:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011>

## 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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 10893-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 17, Acier, sous-comité SC 19, *Conditions techniques de livraison des tubes d'acier pour appareils à pression*.

Cette première édition annule et remplace l'ISO 9402:1989 et l'ISO 9598:1989, qui ont fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 10893 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Essais non destructifs des tubes en acier*:

- *Partie 1: Contrôle automatisé électromagnétique pour vérification de l'étanchéité hydraulique des tubes en acier sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre)*
- *Partie 2: Contrôle automatisé par courants de Foucault pour la détection des imperfections des tubes en acier sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre)*
- *Partie 3: Contrôle automatisé par flux de fuite sur toute la circonférence des tubes en acier ferromagnétique sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre) pour la détection des imperfections longitudinales et/ou transversales*
- *Partie 4: Contrôle par ressuage des tubes en acier sans soudure et soudés pour la détection des imperfections de surface*
- *Partie 5: Contrôle par magnétoscopie des tubes en acier ferromagnétique sans soudure et soudés pour la détection des imperfections de surface*
- *Partie 6: Contrôle radiographique du cordon de soudure des tubes en acier soudés pour la détection des imperfections*
- *Partie 7: Contrôle radiographique numérique du cordon de soudure des tubes en acier soudés pour la détection des imperfections*
- *Partie 8: Contrôle automatisé par ultrasons pour la détection des dédoubleures des tubes en acier sans soudure et soudés*

- *Partie 9: Contrôle automatisé par ultrasons pour la détection des dédoubleures dans les bandes/tôles fortes utilisées pour la fabrication des tubes en acier soudés*
- *Partie 10: Contrôle automatisé par ultrasons sur toute la circonférence des tubes en acier sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre) pour la détection des imperfections longitudinales et/ou transversales*
- *Partie 11: Contrôle automatisé par ultrasons du cordon de soudure des tubes en acier soudés pour la détection des imperfections longitudinales et/ou transversales*
- *Partie 12: Contrôle automatisé de l'épaisseur par ultrasons sur toute la circonférence des tubes en acier sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre)*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 10893-3:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 10893-3:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011>

# Essais non destructifs des tubes en acier —

## Partie 3:

# Contrôle automatisé par flux de fuite sur toute la circonférence des tubes en acier ferromagnétique sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre) pour la détection des imperfections longitudinales et/ou transversales

## 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10893 spécifie les exigences relatives au contrôle automatisé par flux magnétique de fuite sur toute la circonférence des tubes en aciers ferromagnétiques sans soudure et soudés, à l'exception des tubes soudés à l'arc immergé sous flux en poudre (SAW), pour la détection d'imperfections.

Sauf spécification contraire dans la commande, la présente partie de l'ISO 10893 est applicable pour la détection des imperfections principalement longitudinales.

La présente partie de l'ISO 10893 est applicable au contrôle de tubes dont le diamètre extérieur est égal ou supérieur à 10 mm.

Elle est également applicable au contrôle des profils creux.

## 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 9712, *Essais non destructifs — Qualification et certification du personnel*

ISO 11484, *Produits en acier — Système de qualification, par l'employeur, du personnel pour essais non destructifs (END)*

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 11484 ainsi que les suivants s'appliquent.

### 3.1

#### étalon de référence

étalon conçu pour l'étalonnage des équipements de contrôle non destructif (par exemple trous percés, entailles, gorges)

### 3.2

#### tube de référence

tube ou longueur de tube contenant l'étalon ou les étalons de référence

**3.3**  
**échantillon de référence**  
échantillon (par exemple tronçon de tube, de tôle forte ou de bande) contenant l'étalon ou les étalons de référence

NOTE Seule l'expression «tube de référence» est utilisée dans la suite de la présente partie de l'ISO 10893; elle signifie également «échantillon de référence».

**3.4**  
**tube**  
produit long et creux, ouvert à ses deux extrémités, ayant toute forme de section

**3.5**  
**tube sans soudure**  
tube fabriqué à partir d'un produit plein que l'on perce en vue d'obtenir une ébauche creuse, qui est soumise à une transformation ultérieure, à chaud ou à froid, pour lui donner ses dimensions définitives

**3.6**  
**tube soudé**  
tube fabriqué par formage d'un produit plat en profil creux et par soudage des rives adjacentes, et qui, après soudage, peut être soumis à une transformation supplémentaire, à chaud ou à froid, pour lui donner ses dimensions définitives

**3.7**  
**producteur**  
organisation qui fabrique des produits conformément à la norme ou aux normes pertinentes et déclare la conformité des produits livrés à toutes les dispositions applicables de la norme ou des normes pertinentes

**3.8**  
**accord**  
arrangement contractuel entre le producteur et l'acheteur au moment de l'appel d'offres et de la commande

ITIH STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)  
ISO 10893-3:2011  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17d55442-41e8-40b4-ae66-ea9f803d56b7/iso-10893-3-2011>

## 4 Exigences générales

**4.1** Sauf spécification contraire dans la norme de produit ou accord contraire entre l'acheteur et le producteur, le contrôle sur la circonférence par flux magnétique de fuite doit être effectué sur les tubes après exécution de toutes les opérations principales du processus de fabrication (laminage, traitement thermique, formage à chaud ou à froid, calibrage, dressage initial, etc.).

**4.2** Les tubes à contrôler doivent être suffisamment droits pour garantir la validité de l'essai. Les surfaces doivent être suffisamment exemptes de corps étrangers pouvant perturber la validité du contrôle.

**4.3** Le contrôle doit être effectué par des opérateurs formés, qualifiés conformément à l'ISO 9712, à l'ISO 11484 ou à une norme équivalente et supervisés par un personnel compétent désigné par le producteur. Lorsque le contrôle est effectué par une tierce partie, cela doit faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le producteur.

L'autorisation d'opérer doit être délivrée par l'employeur conformément à une procédure écrite. Les opérations d'essais non destructifs (END) doivent être autorisées par un personnel END de niveau 3 approuvé par l'employeur.

NOTE La définition des niveaux 1, 2 et 3 peut être trouvée dans des Normes internationales appropriées, par exemple l'ISO 9712 et l'ISO 11484.



## 5 Méthode de contrôle

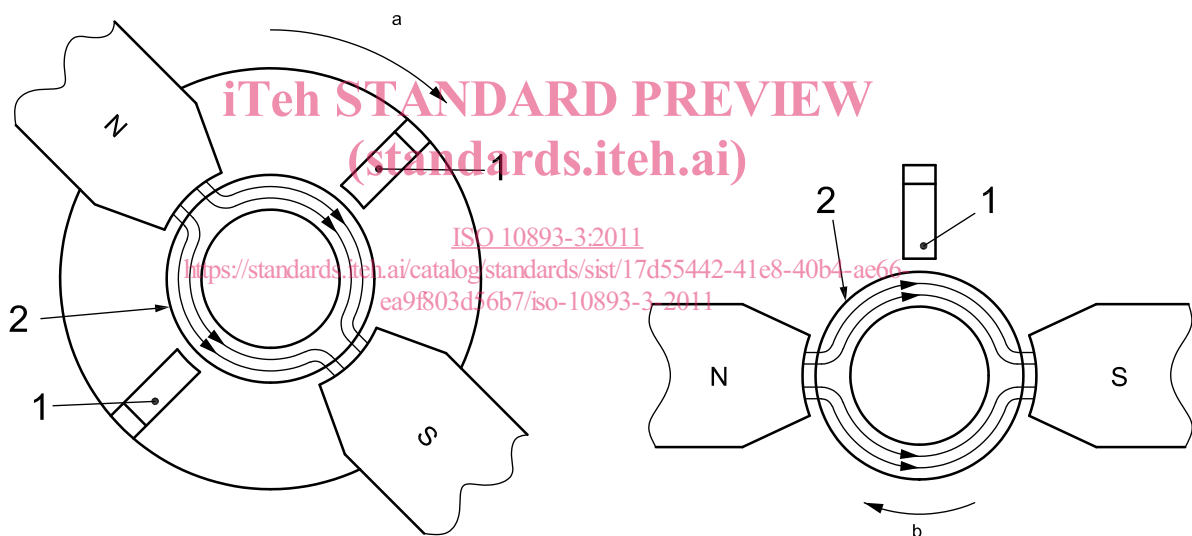
**5.1** Les tubes doivent faire l'objet d'un contrôle par flux magnétique de fuite en vue de détecter les imperfections essentiellement longitudinales (voir Figure 1) et/ou, par accord, les imperfections essentiellement transversales (voir Figure 2). Aucune limite d'épaisseur n'est spécifiée; des indications sur les limitations de la méthode sont données à l'Annexe A.

Il est reconnu qu'il peut exister aux deux extrémités du tube une courte longueur qui ne peut être contrôlée. Toute extrémité non contrôlée doit être traitée conformément aux exigences des normes de produit appropriées.

**5.2** Lors du contrôle, le tube et le ou les palpeurs doivent avoir un mouvement relatif l'un par rapport à l'autre afin de balayer la totalité de la surface du tube. La vitesse relative durant le contrôle ne doit pas varier de plus de  $\pm 10\%$ .

**5.3** La largeur maximale de chaque palpeur, mesurée parallèlement à l'axe principal des défauts détectés, doit être de 30 mm.

**5.4** L'équipement doit être capable de différencier les tubes acceptables et les tubes douteux au moyen d'un seuil automatique de déclenchement et d'alarme combiné à un système de marquage et/ou de tri.



a) Technique avec palpeurs magnétiques en rotation — Mouvement linéaire du tube

b) Technique avec palpeurs magnétiques fixes — Mouvement linéaire et rotatif du tube

### Légende

- 1 palpeurs de flux de fuite
- 2 tube
- N pôle nord
- S pôle sud

a Sens de rotation de la sonde.

b Sens de rotation du tube.

**Figure 1 — Schéma simplifié des techniques par flux magnétique de fuite pour la détection des imperfections longitudinales**