

# ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## RECOMMANDATION ISO R 955

ESSAI D'APLATISSEMENT  
POUR LES TUBES EN ALUMINIUM ET EN ALLIAGES D'ALUMINIUM

1<sup>ère</sup> ÉDITION  
Janvier 1969

### REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

## HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 955, *Essai d'aplatissement pour les tubes en aluminium et en alliages d'aluminium*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 79, *Métaux légers et leurs alliages*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Française de Normalisation (AFNOR).

Les travaux relatifs à cette question aboutirent, en 1966, à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En mars 1967, ce Projet de Recommandation ISO (N° 1135) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Afrique du Sud, Rép. de	Israël	Suède
Allemagne	Italie	Suisse
Belgique	Japon	Tchécoslovaquie
Canada	Norvège	Thaïlande
Chili	Nouvelle-Zélande	Turquie
France	Pays-Bas	U.R.S.S.
Grèce	Pologne	U.S.A.
Hongrie	R.A.U.	Yougoslavie
Inde	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en janvier 1969, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

## ESSAI D'APLATISSEMENT POUR LES TUBES EN ALUMINIUM ET EN ALLIAGES D'ALUMINIUM

### 1. OBJET

La présente Recommandation ISO s'applique aux tubes en aluminium et en alliages d'aluminium. Les spécifications de produits peuvent fixer les diamètre et épaisseur maximaux des tubes auxquels cet essai est applicable.

### 2. PRINCIPE DE L'ESSAI

Aplatissement de l'extrémité d'un tube ou d'une éprouvette de longueur spécifiée découpée dans un tube, dans une direction perpendiculaire à son axe longitudinal.

Quand l'essai est effectué de telle façon que, après l'essai, les surfaces internes de l'éprouvette sont en contact sur au moins la moitié de la largeur intérieure de l'éprouvette aplatie, l'essai est dit "aplatissement à bloc".

Dans les autres cas, l'essai est poussé jusqu'à ce que la distance entre les plateaux, mesurée sous charge dans la direction de l'aplatissement, atteigne la valeur fixée dans la spécification du produit appropriée.

L'éprouvette doit être retirée de la machine d'essai pour examen.

L'essai est effectué à la température ambiante sauf stipulation différente.

### 3. SYMBOLES ET DÉSIGNATIONS

Numéro repère	Symbole	Désignation
1	$D$	Diamètre extérieur de l'éprouvette
2	$a$	Épaisseur de la paroi de l'éprouvette
3	$b$	Largeur intérieure de l'éprouvette aplatie
4	$d$	Diamètre intérieur de l'éprouvette
5	$z$	Distance entre les plateaux, mesurée sous charge
	$L$	Longueur de l'éprouvette

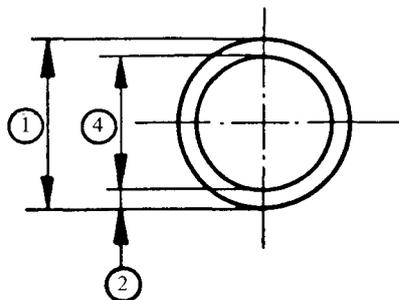


FIG. 1 - Éprouvette

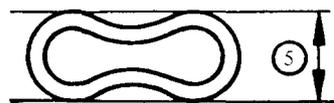


FIG. 2 - Distance entre plateaux mesurée sous charge

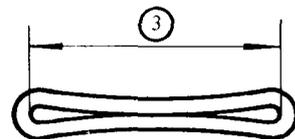


FIG. 3 - Aplatissement « à bloc »