

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 958

ESSAI D'ENROULEMENT
DES FILS EN ALUMINIUM ET ALLIAGES D'ALUMINIUM

1^{ère} 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 958, *Essai d'enroulement des fils en aluminium et 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° 1138) 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. d'	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'ENROULEMENT DES FILS EN ALUMINIUM ET ALLIAGES D'ALUMINIUM

1. OBJET

La présente Recommandation ISO concerne l'essai d'enroulement des fils en aluminium et alliages d'aluminium.

2. PRINCIPE DE L'ESSAI

Enroulement du fil de manière à former un nombre déterminé de spires jointives autour d'un mandrin de diamètre déterminé par la spécification du produit. L'essai peut aussi comporter des opérations déterminées de déroulement ou de déroulement et réenroulement.

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

3. ÉPROUVETTE

L'éprouvette doit être constituée par un tronçon de fil de longueur suffisante pour permettre l'exécution de l'essai.

4. MACHINE D'ESSAI

La machine d'essai doit être construite de manière que le fil puisse être enroulé en spires bien jointives sur le mandrin, c'est-à-dire que les spires adjacentes soient en contact. Un tronçon du fil à essayer peut être employé comme mandrin si ce fil a le diamètre spécifié pour le mandrin.

5. MODE OPÉRATOIRE

L'éprouvette doit être enroulée sur le mandrin à une vitesse uniforme suffisamment réduite pour ne pas provoquer d'échauffement de nature à affecter le résultat de l'essai. Pour que ses spires soient bien jointives, on peut appliquer, pendant l'opération, un effort de traction ne dépassant pas 5 % de la résistance nominale à la traction du fil.

S'il doit y avoir déroulement ou déroulement et réenroulement, la vitesse de déroulement doit être suffisamment réduite pour ne pas provoquer d'échauffement de nature à affecter le résultat de l'essai. Au moins une spire ne doit pas être déroulée.

6. INTERPRÉTATION DES RÉSULTATS DE L'ESSAI

L'interprétation de l'aspect de la partie soumise à l'essai est fixée par la spécification du produit.