
**Industries du pétrole, de la
pétrochimie et du gaz naturel —
Méthodes d'essai pour le contrôle de
la qualité de la microstructure des
aciers inoxydables austénitiques/
ferritiques (duplex)**

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

*Petroleum, petrochemical and natural gas industries — Test methods
for quality control of microstructure of ferritic/austenitic (duplex)
stainless steels*

[ISO 17781:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 17781:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes, définitions et abréviations	2
3.1 Termes et définitions.....	2
3.2 Abréviations.....	3
4 Prélèvement des éprouvettes	4
4.1 Généralités.....	4
4.2 Blocs d'essai de pièces moulées.....	5
4.3 Soudures à l'état brut de soudage.....	6
5 Méthodes d'essai	7
5.1 Généralités.....	7
5.2 Examen de la microstructure.....	7
5.2.1 Généralités.....	7
5.2.2 Préparation de l'éprouvette.....	7
5.2.3 Attaque chimique des éprouvettes.....	7
5.2.4 Examen de la microstructure des éprouvettes.....	8
5.3 Mesure de la teneur en ferrite.....	10
5.3.1 Norme et conditions d'essai.....	10
5.3.2 Critères d'acceptation.....	11
5.3.3 Établissement des rapports.....	11
5.4 Essai de résistance au choc Charpy à entaille en V.....	11
5.4.1 Norme et conditions d'essai.....	11
5.4.2 Critères d'acceptation.....	11
5.4.3 Établissement des rapports.....	12
5.5 Essai de corrosion.....	13
5.5.1 Norme et conditions d'essai.....	13
5.5.2 Préparation des éprouvettes.....	13
5.5.3 Critères d'acceptation.....	13
5.5.4 Établissement des rapports.....	13
Annexe A (informative) Composition chimique des aciers inoxydables duplex	15
Annexe B (informative) Préparation et attaque chimique pour examen de la microstructure	17
Bibliographie	20

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée 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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

(standards.iteh.ai)

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 67, *Matériel, équipement et structures en mer pour les industries pétrolière, pétrochimique et du gaz naturel*

Introduction

Le présent document vise à établir des méthodes d'essai communes de contrôle de la qualité de la microstructure des aciers inoxydables (duplex) ferritiques/austénitiques dans l'industrie du pétrole et du gaz afin que les fabricants puissent appliquer les mêmes modes opératoires d'essai pour leurs clients.

Les aciers inoxydables duplex possèdent une microstructure à deux phases: la phase austénitique et la phase ferritique. Idéalement, ces deux phases sont présentes en proportions égales, bien que dans les alliages disponibles dans le commerce, la fraction volumique de la phase ferritique puisse varier entre 35 % et 65 % pour les éléments à l'état de recuit. Ces aciers se caractérisent par une teneur élevée en chrome (de 19 % à 33 %) et faible en nickel par rapport aux aciers inoxydables austénitiques.

Les aciers inoxydables duplex sont sujets aux précipitations de phases intermétalliques, de carbures et/ou de nitrures qui peuvent entraîner une fragilisation et une diminution de la résistance à la corrosion. La formation de phases intermétalliques de types Sigma, σ , et Chi, χ , est observée en fonction du temps d'exposition dans la plage de température comprise entre 590 °C et 1 000 °C (1 094 °F et 1 832 °F), et la décomposition de ferrite en Alpha Prime se produit dans la plage comprise entre 300 °C et 540 °C (572 °F et 1 004 °F).

La microstructure des composants ou des soudures de fabrication est impactée, entre autres, par l'historique thermomécanique associé à la déformation à chaud, au recuit de mise en solution et aux opérations ultérieures de fabrication et de soudage. Les méthodes d'essais destructifs et les critères d'acceptation spécifiés dans le présent document sont jugés pertinents pour vérifier que le temps d'exposition à des températures supérieures aux limites indiquées se situe dans des limites acceptables et pour s'assurer que la résistance à la corrosion et les propriétés mécaniques souhaitées soient obtenues dans les produits finis.

ITeC STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 17781:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 17781:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017>

Industries du pétrole, de la pétrochimie et du gaz naturel — Méthodes d'essai pour le contrôle de la qualité de la microstructure des aciers inoxydables austénitiques/ferritiques (duplex)

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les méthodes et les conditions d'essai de contrôle de la qualité pour caractériser la microstructure par rapport aux propriétés pertinentes des composants en acier inoxydable ferritique/austénitique (duplex) fournis à l'état recuit et les soudures de fabrication à l'état brut de soudage.

Le présent document complète les normes de fabrication du produit concerné par rapport aux méthodes d'essais destructifs, y compris le prélèvement des éprouvettes, les conditions d'essai et les critères d'acceptation des essais, pour démontrer l'absence de phases intermétalliques préjudiciables et de précipités dans les aciers inoxydables duplex. De plus, le présent document précise la documentation des essais et des résultats des essais par le laboratoire d'essai.

NOTE 1 Le présent document se fonde sur l'expérience acquise avec des aciers inoxydables duplex dans des applications de plates-formes d'extraction en mer de pétrole et de gaz, y compris dans le cadre d'un fonctionnement en milieu hydrocarbure sous-marin ou en surface ou en service dans l'eau de mer ou pour une utilisation structurelle.

NOTE 2 L'espacement austénitique est pertinent pour la sensibilité des aciers inoxydables duplex à la fissuration par contrainte induite par l'hydrogène (HISC) dans les applications sous-marines en présence d'une protection cathodique. Cela ne relève pas du domaine d'application du présent document. Cela relève du domaine d'application du DNV/GL RP-F112[4].

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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 148-1, *Matériaux métalliques — Essai de flexion par choc sur éprouvette Charpy — Partie 1: Méthode d'essai*

ISO 15614-1,¹⁾ *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage — Partie 1: Soudage à l'arc et aux gaz des aciers et soudage à l'arc du nickel et des alliages de nickel*

ASTM A 370, *Standard test methods and definitions for mechanical testing of steel products*

ASTM A 1058, *Standard test methods and definitions for mechanical testing of steel products — Metric*

ASTM A 1084, *Standard test method for detecting detrimental phases in lean duplex austenitic/ferritic stainless steels*

ASTM E 3, *Standard practice for preparation of metallographic specimens*

ASTM E 562, *Standard test method for determining volume fraction by systematic manual point count*

1) Pour les besoins du présent document, les documents suivants sont considérés comme équivalents : ASME Boiler and pressure vessel code, section IX Welding and brazing qualifications[2].

ASTM E 1245, *Standard practice for determining the inclusion or second-phase constituent content of metals by automatic image analysis*

ASTM G 48, *Standard test methods for pitting and crevice corrosion resistance of stainless steels and related alloys by use of ferric chloride solution*

3 Termes, définitions et abréviations

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>

NOTE Pour connaître les limites de composition chimique de chaque nuance d'acier inoxydable duplex, se référer aux normes de produit ou au numéro UNS approprié. Pour la composition chimique nominale des aciers inoxydables duplex et des groupements de différents types utilisés dans le présent document, se reporter à l'[Annexe A](#).

3.1 Termes et définitions

3.1.1

amas intermétallique à mi-épaisseur

groupe de *phases intermétalliques* ([3.1.4](#)) alignées dans la mi-épaisseur en raison de la ségrégation des alliages

Note 1 à l'article: Elles peuvent être observées sous forme de précipités continus et discontinus.

3.1.2

fabrication

construction de structures ou d'équipements par des procédés de découpe, pliage et assemblage tels que le soudage, le rivetage, les fixations filetées ou d'autres méthodes d'assemblage

3.1.3

acier ferritique/austénitique (duplex)

acier inoxydable ([3.1.8](#)) ayant une fraction massique de chrome élevée (de 19 % à 33 %) avec ou sans addition de molybdène jusqu'à 5 %, et une fraction massique de nickel intermédiaire par rapport à celles des aciers inoxydables ferritiques et austénitiques

3.1.4

phase intermétallique

composé à l'état solide, contenant deux ou plusieurs éléments métalliques, dont la structure ordonnée diffère de celle de leurs constituants

Note 1 à l'article: Dans le cas de l'acier inoxydable duplex, les phases les plus importantes sont la phase- σ , la phase- χ et la phase-R.

3.1.5

lot

quantité finie de produits provenant de la même coulée (ou de la même fusion), des mêmes étapes de procédé de fabrication et de conditions identiques de traitement thermique

Note 1 à l'article: Pour les fours continus et semi-continus, il convient que la définition du lot soit conforme aux normes de produit applicables.

3.1.6**précipité non métallique**

composés à l'état solide, contenant deux ou plusieurs éléments, dont la structure ordonnée diffère de celle de leurs constituants

Note 1 à l'article: Dans l'acier inoxydable duplex, les précipités non métalliques pertinents sont les carbures de chrome et les nitrures.

3.1.7**indice de résistance à la corrosion par piqûres****PREN**

nombre qui indique la résistance de l'acier inoxydable (3.1.8) à la corrosion par piqûres, fondé sur la composition chimique et qui résulte de l'une des équations suivantes: $PREN = \% Cr + 3,3 \% Mo + 16 \% N$ ou $PREN = \% Cr + 3,3 \times \% (Mo + 0,5W) + 16 \times \% N$ (fraction massique)

Note 1 à l'article: Toutes les limites PREN sont des limites absolues basées sur l'analyse de la coulée. La valeur calculée ne doit pas être arrondie.

3.1.8**acier inoxydable**

acier contenant une fraction massique de 10,5 % ou plus de chrome, et éventuellement d'autres éléments ajoutés pour obtenir des propriétés particulières

3.1.9**duplex de type 20Cr Groupe A**

aciers inoxydables (3.1.8) ferritiques/austénitiques ($24,0 \leq PREN < 28,0$)

3.1.10**duplex de type 20Cr Groupe B (standards.iteh.ai)**

aciers inoxydables (3.1.8) ferritiques/austénitiques ($28,0 \leq PREN < 30,0$)

ISO 17781:2017

3.1.11**duplex de type 22Cr**

aciers inoxydables (3.1.8) ferritiques/austénitiques [$30,0 \leq PREN < 40,0$ et $Cr \geq 19 \%$ (fraction massique)]

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/afb6d5b8-e7d3-4762-9b74-7b946ec3503c/iso-17781-2017>

3.1.12**duplex de type 25Cr**

aciers inoxydables (3.1.8) ferritiques/austénitiques ($40,0 \leq PREN < 48,0$)

3.1.13**duplex de type 27Cr**

aciers inoxydables (3.1.8) ferritiques/austénitiques [$48,0 \leq PREN \leq 55,0$ et $Cr \leq 33,0 \%$ (fraction massique)]

3.2 Abréviations

Pour les besoins du présent document, les abréviations suivantes s'appliquent.

ASTM	American Society for Testing and Materials
CVN	Charpy V-notch (Charpy à entaille en V)
HIP	comprimé par compression isostatique à chaud
NA	non applicable
OD	diamètre extérieur (outside diameter)
PREN	indice de résistance à la corrosion par piqûres

QL niveau de qualité

T épaisseur de la section caractéristique

UNS système de codage unifié

4 Prélèvement des éprouvettes

4.1 Généralités

Les échantillons d'essai doivent être prélevés sur un produit sacrificiel ou sur un prolongement ou une extension d'un produit à l'état de recuit en solution finale, les échantillons d'essai définis au [Tableau 1](#) représentant le produit le plus épais du lot. Un bloc d'essai représentatif peut également être utilisé après accord avec l'acheteur.

Tableau 1 — Prélèvement des éprouvettes en fonction du produit

Produit	Échantillon pour essai	Dimension du produit	Méthode d'essai	Direction de l'essai ^a	Emplacement dans l'épaisseur
Plaques, tubes, canalisations et raccords sans soudure	Prolongement du produit	Tout	CVN	Transversale	Mi-épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Transversale	Pleine épaisseur ^b
Canalisations et raccords soudés	Prolongement ou extension soudée	Tout	CVN	Transversale	Mi-épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Transversale	Pleine épaisseur ^b
Barres et pièces longues et pleines forgées sans extrémité soudée	Prolongement	OD ou épaisseur de section < 50 mm (2 pouces)	CVN	Longitudinale	Mi-épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Transversale	De la surface au centre ^b
		OD ou épaisseur de section ≥ 50 mm (2 pouces)	CVN	Longitudinale	1/4 épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Transversale	De la surface au centre ^b
Brides et autres pièces forgées creuses profilées avec extrémité soudée, y compris les tés	Produit sacrificiel ou prolongement de l'extrémité soudée	Tout ^d	CVN	À la fois longitudinal et tangentiel à l'alésage central	Extrémité soudée à mi-épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Longitudinal ou tangentiel	Extrémité soudée à pleine épaisseur ^b
Produits HIP à extrémité soudée	Produit sacrificiel ou prolongement à l'extrémité soudée ayant l'épaisseur la plus importante	Tout	CVN	Toute direction	Extrémité soudée à mi-épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Toute direction	Extrémité soudée à pleine épaisseur ^b
Produits HIP sans extrémité soudée ^b	Produit sacrificiel ou prolongement à la section transversale ayant l'épaisseur de paroi la plus importante	Épaisseur de section < 50 mm (2 pouces)	CVN	Toute direction	Mi-épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Toute direction	De la surface au centre ^b
		Épaisseur de section ≥ 50 mm (2 pouces)	CVN	Toute direction	1/4 épaisseur
			Corrosion, Microstructure	Toute direction	De la surface au centre ^b

Tableau 1 (suite)

Produit	Échantillon pour essai	Dimension du produit	Méthode d'essai	Direction de l'essai ^a	Emplacement dans l'épaisseur
Pièces moulées	Produit sacrificiel ou bloc d'essai (voir 4.2)	Épaisseur du bloc d'essai < 50 mm (2 pouces)	CVN, Corrosion, Microstructure	Toute direction	Mi-épaisseur
		Épaisseur du bloc d'essai ≥ 50 mm (2 pouces)	CVN, Corrosion, Microstructure	Toute direction	Dans la zone hachurée (voir Figure 1)

^a Pour la définition des directions de l'essai, se référer à l'ASTM A 370/ASTM A 1058.

^b Pour les produits ayant de grandes sections, les éprouvettes pour essai de corrosion doivent être prises transversalement par rapport à l'axe longitudinal avec des dimensions d'environ 6 mm × 25 mm (1/4 pouce × 1 pouce) d'épaisseur. Pour les très grandes sections, la dimension de l'épaisseur de l'éprouvette peut être coupée de sorte à ce que la moitié ou les deux tiers de l'épaisseur du produit soient testés.

^c Pour les produits soudés, les éprouvettes pour essai de corrosion et d'examen de la microstructure doivent inclure le métal soudé et la zone affectée thermiquement du métal de base. Pour les produits dont l'épaisseur est supérieure à 25 mm, plus d'une (1) éprouvette peut être prélevée pour couvrir toute l'épaisseur. Dans ce cas, toutes les éprouvettes doivent respecter les critères spécifiés.

^d Lorsque l'épaisseur du corps de bride est < 50 mm (2 pouces) ou que le OD de l'extrémité soudée est ≤ 100 mm (4 pouces), les éprouvettes peuvent être prélevées à mi-épaisseur du corps de bride dans le sens tangentiel.

Pour tous les produits, la mi-longueur des éprouvettes doit être située à une distance T ou d'au moins 50 mm d'une seconde surface, à condition que cela soit possible dans la taille de l'échantillon pour essai ou du produit sacrificiel.

Un essai Charpy à entaille en V est requis lorsque l'épaisseur de la paroi est ≥ 6 mm là où la géométrie le permet.

Pour tous les produits, l'axe de l'entaille de l'éprouvette pour essai Charpy à entaille en V doit être positionné perpendiculairement à la surface externe la plus proche.

Pour les produits soudés, deux (2) ensembles d'éprouvettes pour trois (3) essais de résistance au choc Charpy à entaille en V doivent être prélevés à mi-épaisseur du composant, l'un (1) avec l'entaille située dans le matériau de base et l'autre avec l'entaille dans le métal soudé.

Pour les pièces forgées, les produits HIP et les raccords, des croquis cotés indiquant le type, la taille et l'orientation des éprouvettes à prélever sur le prolongement du produit ou un produit sacrificiel doivent être établis.

4.2 Blocs d'essai de pièces moulées

Les blocs d'essai doivent être intégrés ou déportés de la ou les pièce(s) moulée(s) qu'ils représentent, et doivent accompagner les pièces moulées pendant toutes les opérations de traitement thermique. Au cours de tout traitement thermique des produits, que représente le bloc d'essai, les blocs d'essai doivent être soudés par points sur la pièce moulée et doivent accompagner les pièces moulées pendant toutes les opérations de traitement thermique. Un produit sacrificiel peut aussi être utilisé comme un échantillon pour essai.

L'épaisseur des blocs d'essai doit être égale à la partie la plus épaisse de la ou les pièce(s) moulée(s). Pour les composants à bride, il convient d'utiliser l'épaisseur de bride la plus importante comme section caractéristique.

Les dimensions des blocs d'essai et l'emplacement des éprouvettes dans les blocs d'essai sont représentés en Figure 1 pour les blocs d'essai intégrés et déportés, respectivement. Toutes les éprouvettes doivent