
**Essais destructifs des soudures sur
matériaux métalliques — Essai de
texture**

Destructive tests on welds in metallic materials — Fracture test

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 9017:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c46f0618-2000-4b97-9dd3-e8fac434c005/iso-9017-2017>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 9017:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c46f0618-2000-4b97-9dd3-e8fac434c005/iso-9017-2017>



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
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Principe	2
5 Symboles et abréviations	2
6 Dimensions des pièces d'essai	3
7 Prélèvement des éprouvettes	6
7.1 Généralités	6
7.2 Marquage	6
7.3 Prélèvement	6
7.3.1 Généralités	6
7.3.2 Aciers	7
7.3.3 Autres matériaux métalliques	7
7.4 Préparation	7
8 Mode opératoire d'essai	11
8.1 Soudures bout à bout	11
8.1.1 Généralités	11
8.1.2 Matériaux minces	13
8.1.3 Matériaux épais	13
8.2 Soudures d'angle	13
8.3 Recommandations spéciales pour zones fondues ductiles	13
9 Résultats d'essai	14
10 Rapport d'essai	14
Annexe A (informative) Exemple d'un rapport d'essai	15

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.

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 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 5, *Essais et contrôle des soudures* (ISO 9017:2001-4b97-9dd3-e8fac434c005/iso-9017-2017).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 9017:2001), qui a fait l'objet d'une révision pour mettre à jour les références normatives.

Il convient d'adresser les demandes d'interprétation officielles de l'un quelconque des aspects du présent document au secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 5 via votre organisme national de normalisation. La liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.

Essais destructifs des soudures sur matériaux métalliques — Essai de texture

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions des éprouvettes et les modes opératoires à utiliser lors des essais de texture afin d'obtenir des informations sur les types, les dimensions et la répartition des défauts internes, tels que les soufflures, les fissures, les collages, les manques de pénétration et les inclusions solides, sur la surface de la cassure.

Le présent document s'applique à toutes les formes de produits en matériaux métalliques d'une épaisseur supérieure ou égale à 2 mm, assemblés par tout procédé de soudage par fusion.

2 Références normatives

Les documents suivants sont référencés dans le texte de telle manière qu'une partie ou tout leur contenu constitue 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 5817, *Soudage — Assemblages en acier, nickel, titane et leurs alliages soudés par fusion (soudage par faisceau exclu) — Niveaux de qualité par rapport aux défauts*

ISO 10042, *Soudage — Assemblages en aluminium et alliages d'aluminium soudés à l'arc — Niveaux de qualité par rapport aux défauts*

ISO 17637, *Contrôle non destructif des assemblages soudés — Contrôle visuel des assemblages soudés par fusion*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c46f0618-2000-4b97-9dd3-e8fac434c005/iso-9017-2017>

3 Termes et définitions

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

L'ISO et l'IEC maintiennent des bases de données terminologiques pour utilisation dans le domaine de la normalisation aux adresses suivantes:

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

3.1 longueur d'examen

L_f

longueur de l'éprouvette mesurée le long de l'axe de la soudure, entre des entailles latérales quelconques

Note 1 à l'article: Voir [Figure 6](#).

3.2 longueur totale d'examen

ΣL_f

somme des longueurs des cassures de toutes les éprouvettes composant la pièce d'essai mesurées le long de l'axe de la soudure, entre les entailles latérales des éprouvettes

Note 1 à l'article: Voir [Figure 6](#).

3.3 épaisseur d'examen

a_f
épaisseur de la zone de cassure pour chaque éprouvette

Note 1 à l'article: Voir [Figures 7](#) et [8](#).

3.4 surface d'examen

A_f
produit de la longueur d'examen par l'épaisseur d'examen pour chaque éprouvette

3.5 surface totale d'examen

ΣA_f
somme de toutes les surfaces d'examen

4 Principe

Rompre l'assemblage à travers le métal fondu afin d'examiner la surface de la cassure. La cassure peut être provoquée par une charge constante ou dynamique, par pliage ou par traction. De plus, les dimensions de l'entaille et la température peuvent être modifiées afin de provoquer la rupture.

Sauf spécification contraire, l'essai doit être réalisé à température ambiante (23 ± 5) °C.

5 Symboles et abréviations

Les symboles et abréviations à utiliser pour les essais de texture sont spécifiés dans le [Tableau 1](#) et représentés aux [Figures 5](#) à [8](#).

Normalement, il suffit de fournir la dénomination de base, mais pour des applications spéciales, des dénominations complémentaires concernant l'entailage et la méthode d'essai peuvent être demandées.

EXEMPLE 1 Éprouvette prélevée dans une soudure d'angle avec une longueur d'examen de 40 mm et une épaisseur d'examen de 10 mm.

Sans spécifications relatives à l'entailage et à la méthode d'essai:

Dénomination de base: FW / ($L_f a_f$)

c'est-à-dire pour cet exemple: FW / (40×10)

Avec spécifications complémentaires (entaille endroit à fond plat et méthode d'essai):

Dénomination complète: FW / ($L_f a_f$) / Fq (voir [Figure 8](#))

c'est-à-dire pour cet exemple: FW / (40×10) / Fq (voir [Figure 8](#))

EXEMPLE 2 Éprouvette prélevée dans une soudure bout à bout avec une longueur d'examen de 40 mm et une épaisseur d'examen de 10 mm.

Sans spécifications relatives à l'entailage et à la méthode d'essai:

Dénomination de base: BW / ($L_f a_f$)

c'est-à-dire pour cet exemple: BW / (40×10)

Avec spécifications complémentaires (entailles latérales à fond arrondi et méthode d'essai):

Dénomination complète: BW / ($L_f a_f$) / Sr (voir [Figure 6](#))

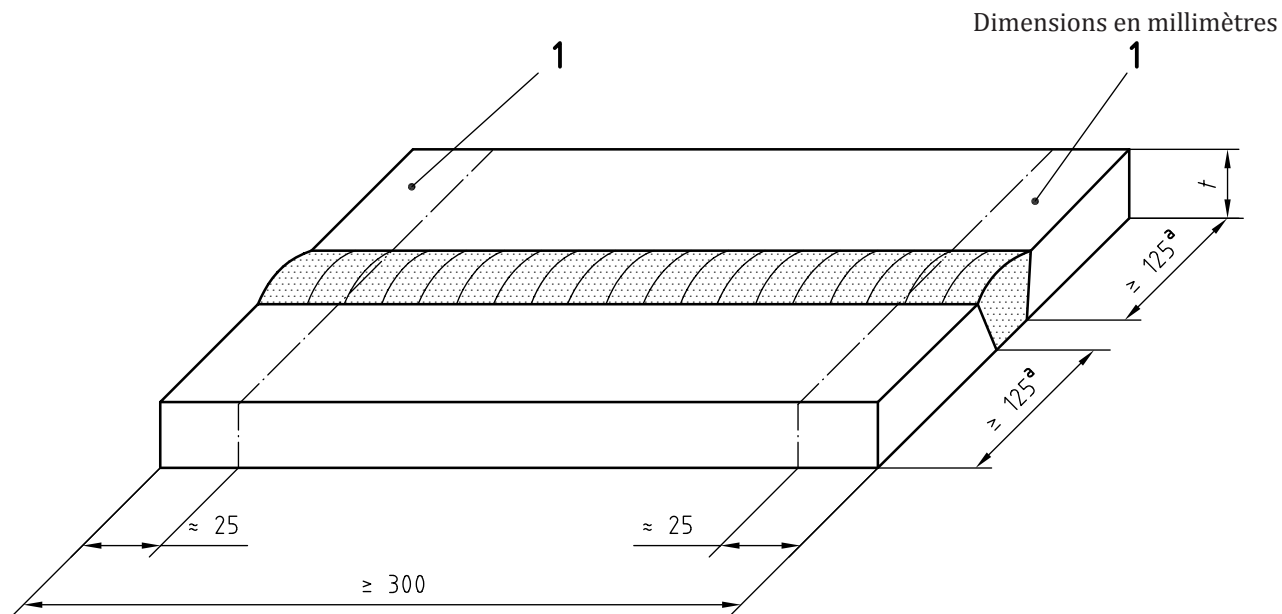
c'est-à-dire pour cet exemple: BW / (40×10) / Sr (voir [Figure 6](#))

Tableau 1 — Symboles et abréviations

Dénomination	Symbole ou abréviation	Unité
Soudure bout à bout	BW	–
Soudure d'angle	FW	–
Épaisseur de la pièce d'essai	t, t_1, t_2	mm
Longueur de la pièce d'essai	l_1, l_2	mm
Diamètre extérieur du tube	D	mm
Éprouvette et pièce d'essai		
— Longueur d'examen	L_f	mm
— Épaisseur d'examen	a_f	mm
— Surface d'examen	A_f	mm ²
— Surface des défauts	A_i	mm ²
Entaille latérale	S	–
— à fond plat (q)	S_q	–
— à fond arrondi (r)	S_r	–
— à angle vif (s)	S_s	–
Entaille longitudinale		
Entaille endroit	F	–
— à fond plat (q)	F_q	–
— à fond arrondi (r)	F_r	–
— à angle vif (s)	F_s	–
Entaille envers	R	–
— à fond plat (q)	R_q	–
— à fond arrondi (r)	R_r	–
— à angle vif (s)	R_s	–

6 Dimensions des pièces d'essai

Sauf spécifications contraires de la norme d'application ou d'un accord entre les parties contractantes, les dimensions des pièces d'essai doivent être conformes aux [Figures 1](#) à [4](#). La pièce d'essai doit permettre d'obtenir un nombre suffisant d'éprouvettes conformes aux spécifications relatives à la longueur totale d'examen (ΣL_f) et la surface totale d'examen (ΣA_f).

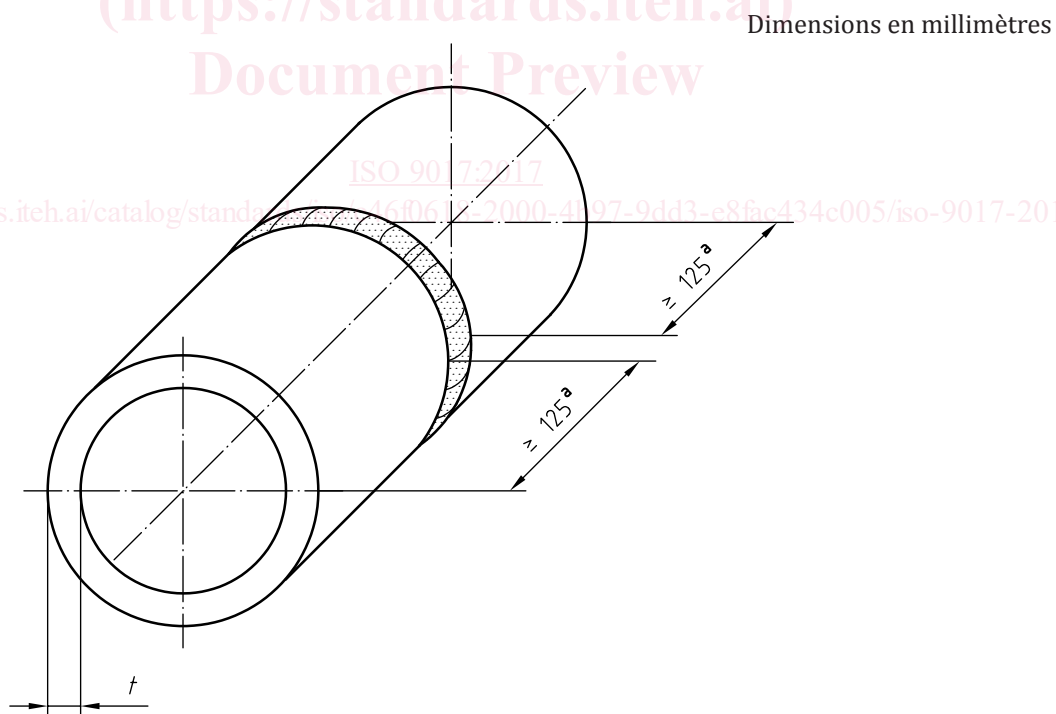


Légende

1 Chute

^a ≥ 150 mm pour matériaux à haute conductivité thermique (par exemple aluminium et cuivre).

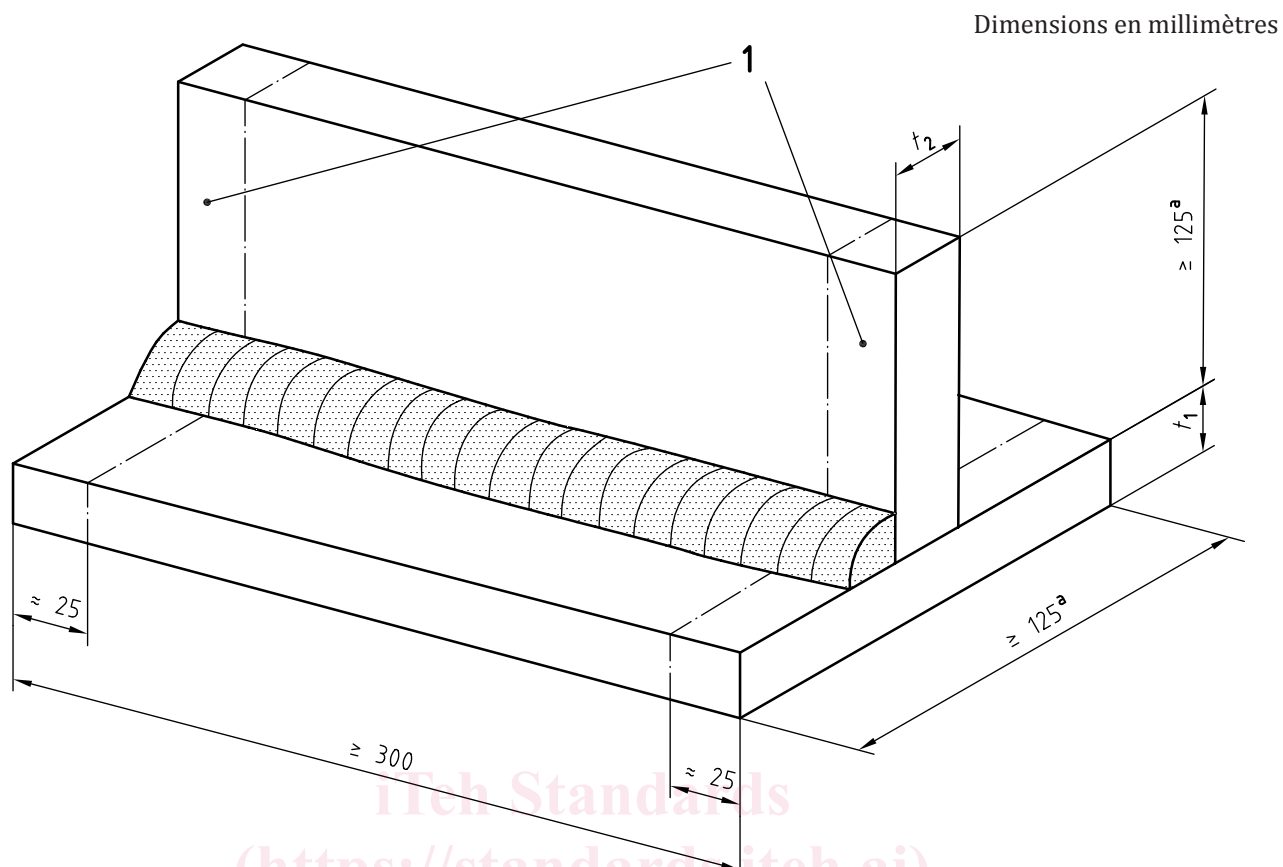
Figure 1 — Pièce d'essai pour soudures bout à bout sur tôle



Légende

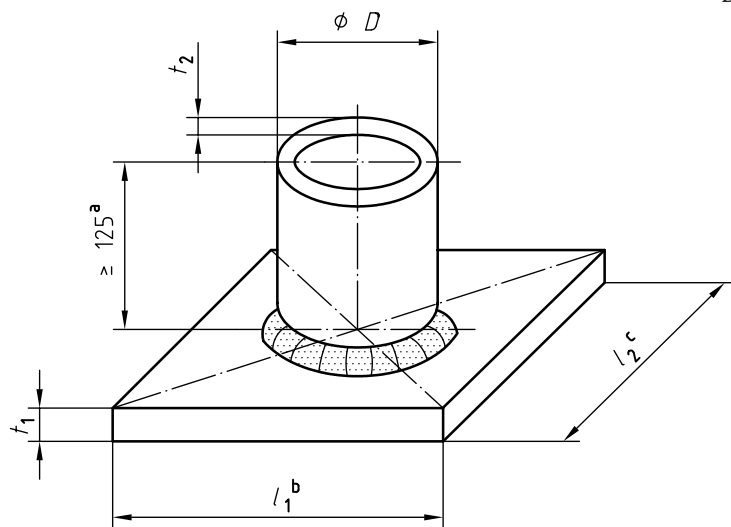
^a ≥ 150 mm pour matériaux à haute conductivité thermique (par exemple aluminium et cuivre).

Figure 2 — Pièce d'essai pour soudures bout à bout sur tube

**Légende**

1 Chute

a ≥ 150 mm pour matériaux à haute conductivité thermique (par exemple aluminium et cuivre).**Figure 3 — Pièce d'essai pour soudure d'angle sur tôle**

**Légende**

- a ≥ 150 mm pour matériaux à haute conductivité thermique (par exemple aluminium et cuivre).
- b $l_1 \approx l_2$; $l_1 \geq (D + 100)$.
- c $l_2 \geq (D + 100)$.

Figure 4 — Pièce d'essai pour soudure d'angle sur tube**7 Prélèvement des éprouvettes****7.1 Généralités**

La longueur d'examen, L_f , et la surface d'examen, A_f , ainsi que le nombre d'éprouvettes doivent être précisés par la norme d'application ou par accord entre les parties contractantes. Les assemblages soudés de tôles doivent être découpés perpendiculairement au cordon de soudure en éprouvettes comportant approximativement la même longueur soudée. Pour les soudures bout à bout, l'axe de la soudure doit rester au milieu de l'éprouvette.

Sauf spécifications contraires de la norme d'application ou d'un accord entre les parties contractantes concernant les assemblages soudés de tubes, la pièce d'essai doit être découpée en au moins deux éprouvettes.

Lorsque des essais de pliage ont lieu, un nombre égal d'éprouvettes endroit et envers doit être soumis à essai. Si le diamètre du tube est trop faible pour en prélever le nombre d'éprouvettes requis, des pièces d'essai supplémentaires doivent alors être soudées.

7.2 Marquage

Chaque pièce d'essai doit être marquée afin de repérer son emplacement exact sur le produit fabriqué ou sur l'assemblage soudé d'où elle a été prélevée.

Chaque éprouvette prélevée de la pièce d'essai doit être marquée.

7.3 Prélèvement**7.3.1 Généralités**

La méthode de prélèvement doit éviter l'introduction d'effets thermiques ou mécaniques néfastes.