

# NORME INTERNATIONALE **ISO** 2547



INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Tubes à extrémités lisses soudés, en acier non allié  
sans prescriptions de qualité**

Première édition — 1973-06-01

A annuler  
Résolution N° 370  
Résultats des votations:  
14 membres (P) en faveur de l'annulation sur 22  
23 CM en faveur sur 25

5

CDU 621.774.2 : 669.14

Réf. N° : ISO 2547-1973 (F)

**Descripteurs** : produit métallique, acier au carbone, canalisation métallique, tube, tuyau métallique, tuyau soudé, spécification, essai.

Prix basé sur 2 pages

## AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 2547 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 5, *Tuyauteries et raccords métalliques*, et soumise aux Comités Membres en avril 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Finlande	Pays-Bas
Allemagne	France	Portugal
Australie	Hongrie	Roumanie
Autriche	Inde	Suède
Belgique	Irlande	Suisse
Chili	Israël	Tchécoslovaquie
Danemark	Italie	Thaïlande
Egypte, Rép. arabe d'	Japon	Turquie
Espagne	Norvège	U.R.S.S.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Canada  
Royaume-Uni  
U.S.A.

# Tubes à extrémités lisses soudés, en acier non allié sans prescriptions de qualité

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie les caractéristiques des tubes à extrémités lisses soudés, en acier non allié sans prescriptions de qualité, destinés au transport de fluides et autres usages pour lesquels l'étanchéité est requise.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO 134, *Tubes en acier à extrémités lisses pour usages généraux*.\*

ISO/R 404, *Conditions générales techniques de livraison pour l'acier*.

## 3 PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES

3.1 Les tubes doivent être fabriqués par formage en profil circulaire d'une bande, d'un feuillard ou d'une tôle, et soudés.

3.2 Les tubes doivent pouvoir subir les opérations de façonnage dans les conditions normales d'exécution.

3.3 Les tubes doivent être aptes au soudage.

3.4 Il n'est pas exigé d'essais mécaniques ni de contrôle chimique.

## 4 MATIÈRE

Les tubes doivent être fabriqués en acier de nuance commerciale sans garantie de valeurs d'essai.

À titre indicatif, l'acier doit avoir les propriétés et caractéristiques suivantes, sur éprouvettes prélevées en long dans le tube :

Nuance d'acier (symbole)	Résistance à la traction	Allongement minimal après rupture <sup>2)</sup>	Composition chimique sur coulée	
	N/mm <sup>2</sup>	%	P % max.	S % max.
TW.0 <sup>1)</sup>	320 à 520	15	0,06	0,06

1) Symbole provisoire.

2)  $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ .

\* Actuellement au stade de projet; révision de l'ISO/R 134.

Les valeurs de résistance et d'allongement ne s'appliquent pas aux zones de soudure.

## 5 ASPECT

5.1 Les tubes doivent avoir des surfaces intérieure et extérieure lisses, en rapport avec le mode de fabrication. Les tubes doivent avoir un fini de fabrication, mais de petites imperfections sont admissibles, à condition que l'épaisseur reste dans les limites inférieures des tolérances.

La soudure doit être exempte de fissures, inclusions importantes et autres défauts inadmissibles.

5.2 Les défauts de surface peuvent être éliminés si l'épaisseur, après retouche, reste dans les limites inférieures des tolérances.

5.3 Le matage des défauts de surface n'est pas admis.

5.4 La réparation de la soudure est admise.

5.5 Les tubes doivent être coupés perpendiculairement à l'axe, exempts de bavures, et raisonnablement droits. La rectitude ne peut pas être garantie.

## 6 DIMENSIONS

6.1 Les valeurs préférentielles de diamètre extérieur et d'épaisseur de paroi doivent être celles prévues dans l'ISO 134.

6.2 Les tubes sont normalement livrés en longueurs courantes de 4 à 8 m. Suivant spécification à la commande, ils peuvent être livrés en longueurs plus grandes.

6.2.1 Suivant spécification à la commande, ils peuvent être livrés en longueurs limitées ou en longueurs précises.