
**Essais non destructifs des tubes en
acier —**

Partie 3:

**Contrôle automatisé par flux de fuite
sur toute la circonférence des tubes en
acier ferromagnétique sans soudure
et soudés (sauf à l'arc immergé sous
flux en poudre) pour la détection des
imperfections longitudinales et/ou
transversales**

<https://standards.iteh.ai/en/standards/iso-10893-3-2011/amd-1-2019>
7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019

**AMENDEMENT 1: Changements de
dimensions de l'encoche de référence**

Non-destructive testing of steel tubes —

*Part 3: Automated full peripheral flux leakage testing of seamless and
welded (except submerged arc-welded) ferromagnetic steel tubes for
the detection of longitudinal and/or transverse imperfections*

AMENDMENT 1: Change of dimensions of the reference notch



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9cc193f8-6430-473b-bcff-7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

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 www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 17 *Acier*, sous-comité SC 19, *Conditions techniques de livraison des tubes d'acier pour appareils à pression*.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10893-3:2011/Amd 1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9cc193f8-6430-473b-bcff-7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9cc193f8-6430-473b-bcff-7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019>

Essais non destructifs des tubes en acier —

Partie 3:

Contrôle automatisé par flux de fuite sur toute la circonférence des tubes en acier ferromagnétique sans soudure et soudés (sauf à l'arc immergé sous flux en poudre) pour la détection des imperfections longitudinales et/ou transversales

AMENDEMENT 1: Changements de dimensions de l'encoche de référence

AMENDEMENT 1: Changement de dimensions de l'encoche de référence

6.2.2, paragraphe a)

Remplacer la définition de la largeur:

ITAI STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

« La largeur de l'entaille de référence ne doit pas être supérieure à la plus grande des deux valeurs entre la profondeur de l'entaille de référence et 1 mm. »

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9cc193f8-6430-473b-bcff-7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019>

par

“La largeur de l'entaille de référence ne doit pas être supérieure à 1 mm.”

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10893-3:2011/Amd 1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9cc193f8-6430-473b-bcff-7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9cc193f8-6430-473b-bcff-7d01966ad1ac/iso-10893-3-2011-amd-1-2019>