NORME INTERNATIONALE

ISO 10675-2

Deuxième édition
2017-09

Essais non destructifs des assemblages soudés — Niveaux d'acceptation pour l'évaluation par radiographie —

Partie 2: Aluminium et ses alliages

Sample Document

Non-destructive testing of welds — Acceptance levels for radiographic testing —

Part 2: Aluminium and its alloys

get full document from standards.iteh.ai

Numéro de référence
ISO 10675-2:2017(F)

© ISO 2017

ISO 10675-2:2017 • https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b280e3db-550c-4235-b967-9f9f25a51fb7/iso-10675-2-2017

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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

ISO 10675-2:2017 • https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b280e3db-550c-4235-b967-9f9f25a51fb7/iso-10675-2-2017

Sommaire

Page

Avant-propos ..... **iv**
1 Domaine d'application **1**
2 Références normatives **1**
3 Termes et définitions **1**
4 Technique radiographique **2**
5 Généralités **2**
6 Niveaux d'acceptation **2**
Annexe A (informative) **Guide pour les limitations du contrôle par radiographie** **5**
Annexe B (informative) **Exemples de détermination du pourcentage (%) de défauts** **6**
Annexe C (informative) **Somme des surfaces acceptables** **8**
Bibliographie **10**

Sample Document
get full document from standards.iteh.ai

© ISO 2017 – Tous droits réservés

ISO 10675-2:2017 • https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b280e3db-550c-4235-b967-9f9f25a51fb7/iso-10675-2-2017

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 (CEI) 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/CEI, 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/CEI, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est appelée 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 sur la liste ISO des déclarations de brevets reçues (voir www.iso.org/brevets).

Les éventuelles appellations commerciales utilisées dans le présent document sont données pour information à l'intention des utilisateurs et ne constituent pas une approbation ou une recommandation.

Sample Document

Pour une explication sur la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, aussi bien que les informations 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/iso/fr/avant-propos.html

get full document from standards.iteh.ai

Le présent document a été préparé par le Comité Technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 5, *Essais et contrôle des soudures*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10675-2:2010), dont elle constitue une révision mineure et qui contient les changements principaux suivants:

— les références normatives ont été mises à jour;

— le Tableau 1 a été séparé en deux tableaux distincts.

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. Une liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.

 © ISO 2017 – Tous droits réservés

ISO 10675-2:2017 • https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b280e3db-550c-4235-b967-9f9f25a51fb7/iso-10675-2-2017

Essais non destructifs des assemblages soudés — Niveaux d'acceptation pour l'évaluation par radiographie —

Partie 2: Aluminium et ses alliages

1 Domaine d'application

La présent document spécifie les niveaux d'acceptation pour les indications des défauts dans les assemblages soudés en aluminium détectés par contrôle radiographique. En fonction des accords passés, les niveaux d'acceptation peuvent être appliqués à d'autres types d'assemblages soudés ou de matériaux.

Les niveaux d'acceptation peuvent être reliés à des normes de soudage, des normes d'application, des spécifications ou des codes. Le présent document présume que le contrôle par radiographie a été exécuté conformément à l'ISO 17636-1 pour RT-F (F = film) ou à l'ISO 17636-2 pour RT-S (S = radioscopie) et RT-D (D = détecteurs numériques).

Pour vérifier qu'une soudure satisfait aux exigences spécifiées pour un niveau de qualité de soudure, les dimensions des défauts permises par les normes sont comparées aux dimensions des indications révélées par la radiographie de la soudure.

Sample Document

2 Références normatives

get full document from standards.iteh.ai

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 6520-1, *Soudage et techniques connexes — Classification des défauts géométriques dans les soudures des matériaux métalliques — Partie 1: Soudage par fusion*

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

ISO 17636-1, *Contrôle non destructif des assemblages soudés — Contrôle par radiographie — Partie 1: Techniques par rayons X ou gamma à l'aide de film*

ISO 17636-2, *Contrôle non destructif des assemblages soudés — Contrôle par radiographie — Partie 2: Techniques par rayons X ou gamma à l'aide de détecteurs numériques*

3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

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

— ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse http://www.iso.org/obp

— IEC Electropedia: disponible à l'adresse http://www.electropedia.org/

© ISO 2017 – Tous droits réservés

ISO 10675-2:2017 • https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b280e3db-550c-4235-b967-9f9f25a51fb7/iso-10675-2-2017