
**Fil-machine en acier non allié destiné
à la fabrication de fils —**

**Partie 2:
Exigences spécifiques au fil-machine
d'usage général**

Non-alloy steel wire rod for conversion to wire —

Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Désignation	1
5 Exigences	2
5.1 Généralités.....	2
5.2 Composition chimique.....	2
5.3 Santé interne et qualité de surface.....	4
5.4 Profondeur des défauts de surface.....	4
5.5 Ségrégation axiale.....	4
5.6 Résistance à la traction.....	4
5.7 Caractéristiques de calamine.....	5
5.8 Détérioration mécanique.....	5
Annexe A (informative) Désignations d'acier et désignations de nuances comparables d'acier	6
Bibliographie	8

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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 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 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 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/iso/fr/foreword.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 17, *Acier*, sous-comité SC 17, *Fil machine et produits tréfilés en acier*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 16120-2:2011), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Une liste de l'ensemble des parties de l'ISO 16120 est disponible sur le site web de l'ISO.

Fil-machine en acier non allié destiné à la fabrication de fils —

Partie 2: Exigences spécifiques au fil-machine d'usage général

1 Domaine d'application

Le présent document est applicable au fil-machine en acier d'usage général destiné au tréfilage et/ou au laminage à froid.

2 Références normatives

Les documents suivants, sont référencés de telle façon dans le texte que leurs contenus en partie ou en totalité constitue des exigences pour le 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 4948-2, *Aciers — Classification — Partie 2: Classification des aciers alliés et aciers non alliés en fonction des principales classes de qualité et des caractéristiques principales de propriétés ou d'application*

ISO 16120-1:—¹⁾, *Fil-machine en acier non allié destiné à la fabrication de fils — Partie 1: exigences générales*

3 Termes et définitions

Aucun terme ou définition ne sont donnés dans ce document.

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>

4 Désignation

Dans la désignation C##D, «C» signifie «acier non allié» (voir l'ISO/TS 4949); ## est la teneur moyenne indicative en carbone; «D» désigne le tréfilage du fil.

Si les aciers sont classés en fonction de leur composition chimique, ## désigne les valeurs à insérer par l'acheteur en fonction des désignations d'acier du [Tableau 1](#), première colonne.

Les désignations de nuances d'acier comparables dans les normes nationales ou régionales sont données dans l'[Annexe A](#).

Les aciers peuvent aussi être classés en fonction de leur résistance à la traction. Le point médian de la l'intervalle de résistance à la traction finale requise (UTS, pour «ultimate tensile strength») doit être indiqué sous forme de suffixe ajouté à la désignation de nuance, par exemple C##D-1020, où le point médian requis de l'UTS est 1 020 MPa. «###» signifie «à laisser vierge» puisque la teneur en carbone est à

1) En cours d'élaboration.