
**Essais non destructifs des
assemblages soudés — Contrôle
par ultrasons — Utilisation de la
technique multi-éléments automatisés
pour les composants en acier à paroi
mince**

*Non-destructive testing of welds — Ultrasonic testing — Use of
automated phased array technology for thin-walled steel components*

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

ISO 20601:2018

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/6c193aa2-656f-4714-aaf7-1bccaabd939d/iso-20601-2018>



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

ISO 20601:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/6c193aa2-656f-4714-aaf7-1bccaabd939d/iso-20601-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

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

Sommaire

Page

Avant-propos	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
4 Niveaux de contrôle	3
5 Informations exigées avant le contrôle	4
5.1 Points à spécifier avant l'élaboration d'un mode opératoire	4
5.2 Informations spécifiques exigées par l'opérateur avant le contrôle	5
5.3 Mode opératoire de contrôle écrit	5
6 Exigences relatives au personnel et à l'équipement de contrôle	5
6.1 Qualification du personnel	5
6.2 Équipement de contrôle	6
6.2.1 Généralités	6
6.2.2 Instruments et affichage	6
6.2.3 Traducteurs	6
6.2.4 Mécanismes de balayage	7
7 Préparation avant contrôle	7
7.1 Volume à contrôler	7
7.2 Vérification de la configuration de contrôle	7
7.3 Réglage du pas de balayage	7
7.4 Considérations d'ordre géométrique	7
7.5 Préparation des surfaces balayées	8
7.6 Température	8
7.7 Couplant	8
8 Contrôle du métal de base	8
9 Réglages des étendues de la base de temps et de la sensibilité	8
9.1 Réglages	8
9.1.1 Généralités	8
9.1.2 Etendue des bases de temps en mode écho	9
9.1.3 Réglages de la sensibilité en mode écho	9
9.2 Vérification des réglages	9
9.3 Blocs de référence	10
9.3.1 Généralités	10
9.3.2 Matériau	10
9.3.3 Dimensions et forme	10
9.3.4 Réflecteurs de référence	11
9.4 Blocs d'essai de niveau de contrôle D	11
9.4.1 Généralités	11
9.4.2 Matériau	11
9.4.3 Dimensions et forme	11
9.4.4 Réflecteurs dans les blocs d'essai	11
10 Vérifications de l'équipement	12
11 Vérification du mode opératoire de contrôle	12
12 Contrôle des assemblages soudés	12
13 Stockage des données	13
14 Interprétation et analyse des données du multi-éléments	13
14.1 Généralités	13
14.2 Évaluation de la qualité des données du multi-éléments	13
14.3 Identification des indications pertinentes	13

14.4	Classification des indications pertinentes.....	14
14.5	Détermination de la position et de la longueur.....	14
14.5.1	Position.....	14
14.5.2	Longueur.....	14
14.6	Évaluation des indications.....	14
14.6.1	Généralités.....	14
14.6.2	Évaluation basée sur l'amplitude et la longueur.....	14
14.6.3	Évaluation basée sur la hauteur et la longueur.....	15
14.6.4	Caractérisation des discontinuités.....	15
14.7	Évaluation par rapport aux critères d'acceptation.....	15
15	Rapport de contrôle.....	15
Annex A	(informative) Blocs de référence types.....	17
Bibliographie		20

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

ISO 20601:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/6c193aa2-656f-4714-aaf7-1bccaabd939d/iso-20601-2018>