Norme internationale

ISO 2361

Troisième édition
2025-06

Revêtements électrolytiques de nickel sur substrat magnétique et non magnétique — Mesurage de l'épaisseur du revêtement — Méthode magnétique

Electrodeposited nickel coatings on magnetic and non-magnetic substrates — Measurement of coating thickness — Magnetic method

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

ISO 2361:2025
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e6311557-676f-4623-8dbf-52e7a2fb0919/iso-2361-2025

Numéro de référence
ISO 2361:2025(fr)

© ISO 2025

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

ISO 2361:2025
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e6311557-676f-4623-8dbf-52e7a2fb0919/iso-2361-2025

DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2025

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
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos ..... **iv**
1 Domaine d'application **1**
2 Références normatives **1**
3 Termes et définitions **1**
4 Principe de mesure **2**
5 Facteurs influençant la précision de mesure **2**
5.1 Revêtements de type A: nickel sur un substrat magnétique 2
5.1.1 Propriétés magnétiques du métal de base 2
5.1.2 Épaisseur du métal de base 3
5.1.3 Sens d'usinage du métal de base 3
5.1.4 Magnétisme résiduel 3
5.2 Revêtements de type B: nickel sur un substrat non magnétique, revêtement au dos du substrat 3
5.3 Revêtements de types A et B 3
5.3.1 Épaisseur du revêtement 3
5.3.2 Effets de bord 3
5.3.3 Courbure 3
5.3.4 Rugosité de surface 4
5.3.5 Champs magnétiques 4
5.3.6 Particules étrangères 4
5.3.7 Propriétés magnétiques du revêtement 4
5.3.8 Pression et orientation du palpeur 4
5.3.9 Épaisseur du matériau de base 4
6 Étalonnage des instruments **4**
6.1 Généralités 4
6.2 Étalons 5
7 Mode opératoire **5**
7.1 Généralités 5
7.2 Épaisseur du métal de base (revêtements de type A seulement) 5
7.3 Sens d'usinage (revêtements de type A seulement) 5
7.4 Effets de bord 5
7.5 Courbure 5
7.6 Nombre de lectures 6
7.7 Magnétisme résiduel (revêtements de type A) 6
7.8 Propreté de la surface 6
7.9 Techniques 6
7.10 Positionnement du palpeur 6
7.11 Mesurage sur des surfaces chaudes 6
7.12 Mesurage sous l'eau 7
8 Exigences relatives à la précision **7**
9 Rapport d'essai **7**
Bibliographie **8**

iTeh Standards
(https://standards.iteh.ai)
Document Preview
ISO 2361:2025