

Deuxième édition
2018-03

**Matériaux métalliques — Essai de
traction —**

**Partie 2:
Méthode d'essai à température élevée**

Metallic materials — Tensile testing —

iTEH Standards
Part 2: Method of test at elevated temperature

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

[ISO 6892-2:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/6dc61e08-111d-47cb-a54e-a00cf673a19/iso-6892-2-2018>



Numéro de référence
ISO 6892-2:2018(F)

© ISO 2018

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

[ISO 6892-2:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/6dc61e08-111d-47cb-a54e-a00cf673a19/iso-6892-2-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, 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, Geneva
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
Introduction	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Symboles et désignations	3
5 Principe	3
6 Éprouvette	3
7 Détermination de l'aire initiale de la section transversale (S_0)	3
8 Marquage de la longueur initiale entre repères (L_0)	3
9 Appareillage	3
9.1 Système de mesure de force	3
9.2 Extensomètre	3
9.3 Dispositif de chauffage	4
9.3.1 Écarts de température autorisés	4
9.3.2 Mesure de la température	4
9.3.3 Vérification du système de mesure de température	4
10 Conditions d'essai	5
10.1 Réglage du zéro en force	5
10.2 Serrage de l'éprouvette, fixation de l'extensomètre et chauffage de l'éprouvette, pas nécessairement selon la séquence suivante	5
10.2.1 Méthode de serrage	5
10.2.2 Fixation de l'extensomètre et établissement de la longueur de base	5
10.2.3 Chauffage de l'éprouvette	6
10.3 Vitesse d'essai basée sur un contrôle de la vitesse de déformation (Méthode A)	6
10.3.1 Généralités	6
10.3.2 Vitesse de déformation pour la détermination de la limite supérieure d'écoulement (R_{eH}) ou des limites conventionnelles d'élasticité (R_p et, si requis, R_t)	6
10.3.3 Vitesse de déformation pour la détermination de la limite inférieure d'écoulement (R_{eL}) et de l'allongement correspondant au palier d'écoulement (A_e) le cas échéant	7
10.3.4 Vitesse de déformation pour la détermination de la résistance à la traction (R_m), de l'allongement pour cent après rupture (A), du coefficient de striction (Z), et, si requise, de l'extension totale pour cent à la force maximale (A_{gt}) et de l'extension plastique pour cent à la force maximale (A_g)	7
10.4 Méthode d'essai avec des intervalles de vitesse de déformation plus larges (Méthode B)	7
10.4.1 Généralités	7
10.4.2 Vitesse pour la détermination des caractéristiques de limite d'écoulement et de limite conventionnelle d'élasticité	7
10.4.3 Vitesse pour la détermination de la résistance à la traction	8
10.5 Choix de la méthode et des vitesses	8
10.6 Documentation des conditions d'essai choisies	8
11 Détermination ou calcul des caractéristiques	8
12 Rapport d'essai	8
13 Incertitude de mesure	9
14 Figures	9
15 Annexes	11

Annexe A (informative) Complément aux Annexes B et D de l'ISO 6892-1:2016	12
Annexe B (informative) Incertitude de mesure	18
Bibliographie	21

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

[ISO 6892-2:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/6dc61e08-111d-47cb-a54e-a00cf673a19/iso-6892-2-2018>