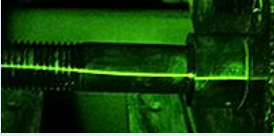


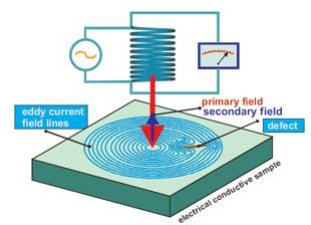
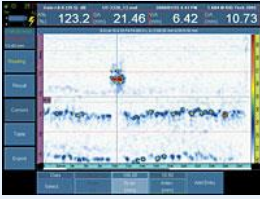



Détection de défauts

Type de défauts détectés sur pièces aciers	Méthodes
Fissuration en surface 	Magnétoscopie Courants de Foucault Flux de fuite
Piqure en surface 	Ultrason surfacique Ressuage
Inclusion de matière Porosité, corrosion Délaminage Imperfection dans le volume   	Ultrason volumique Courants de Foucault Impulsionnel Basse fréquence

Analyse de structure , métallurgie par méthodes AND

Grandeurs Mesurables	Méthodes
<p>Caractéristiques mécaniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Modules mécaniques de Young E, cisaillement G, densité <input type="checkbox"/> Dureté, contraintes résiduelles (permanentes) <input type="checkbox"/> Contraintes appliquées, déformations <p>Traitements thermiques</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Profondeur, qualité de traitement <p>Caractéristiques structurales et physiques</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Taille et orientation de grains <input type="checkbox"/> Phases métallurgiques, informations sur la macro et microstructure 	Ultrasons Courants de Foucault Techniques magnétiques : Bruit Barkhausen Perméabilité Incrémentale Analyse harmonique