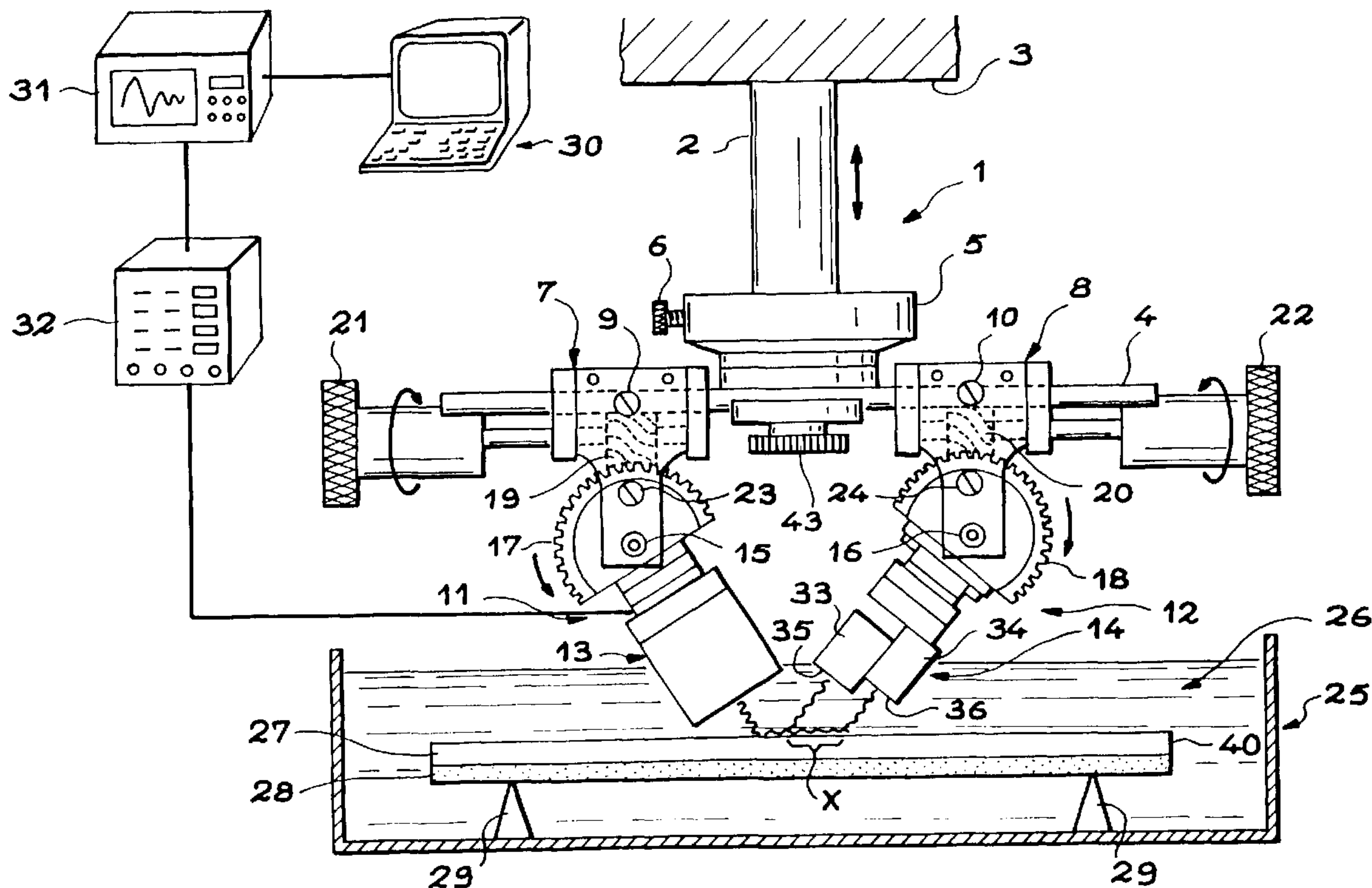




(86) Date de dépôt PCT/PCT Filing Date: 2001/03/22
 (87) Date publication PCT/PCT Publication Date: 2001/09/27
 (85) Entrée phase nationale/National Entry: 2001/11/15
 (86) N° demande PCT/PCT Application No.: FR 2001/000874
 (87) N° publication PCT/PCT Publication No.: 2001/071339
 (30) Priorité/Priority: 2000/03/23 (00/03696) FR

(51) Cl.Int.⁷/Int.Cl.⁷ G01N 29/18, G01N 29/10
 (71) Demandeur/Applicant:
SNECMA MOTEURS, FR
 (72) Inventeurs/Inventors:
CHATELLIER, JEAN-YVES, FR;
RAMAHEFASOLO, DANIEL, FR
 (74) Agent: GOUDREAU GAGE DUBUC

(54) Titre : PROCEDE D'EVALUATION DE RESILIENCE D'UN ASSEMBLAGE SOUDE ET APPAREIL D'ANALYSE
CORRESPONDANT MESURANT DES VITESSES D'ONDES ULTRASONORES SUPERFICIELLES
 (54) Title: METHOD FOR ASSESSING RESILIENCE OF A WELDED ASSEMBLY AND CORRESPONDING ANALYSIS
APPARATUS FOR MEASURING SURFACE ULTRASONIC WAVE SPEEDS



(57) Abrégé/Abstract:

Les ondes ultrasonores sont produites à la surface d'une tôle mince (27) soudée à un substrat (28): on a constaté que la vitesse de propagation des ondes superficielles pouvait alors être corrélée à la résilience de l'assemblage soudé pour permettre des contrôles non destructifs.

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international(43) Date de la publication internationale
27 septembre 2001 (27.09.2001)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 01/71339 A1(51) Classification internationale des brevets⁷ :

G01N 29/18, 29/10

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : CHATEL-
LIER, Jean-Yves, François, [FR/FR]; 52, avenue Pierre
Ronsard, F-94110 Arcueil (FR). RAMAHEFASOLO,
Daniel, Sébastien [FR/FR]; 33, rue des Sablons, F-91540
Echarcon (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR01/00874

(22) Date de dépôt international : 22 mars 2001 (22.03.2001)

(25) Langue de dépôt :

français

(74) Mandataire : ILGART, Jean-Christophe; Brevalx, 3,
rue du Docteur Lancereaux, F-75008 Paris (FR).

(26) Langue de publication :

français

(81) États désignés (national) : CA, JP, RU, UA, US.

(30) Données relatives à la priorité :

00/03696

23 mars 2000 (23.03.2000)

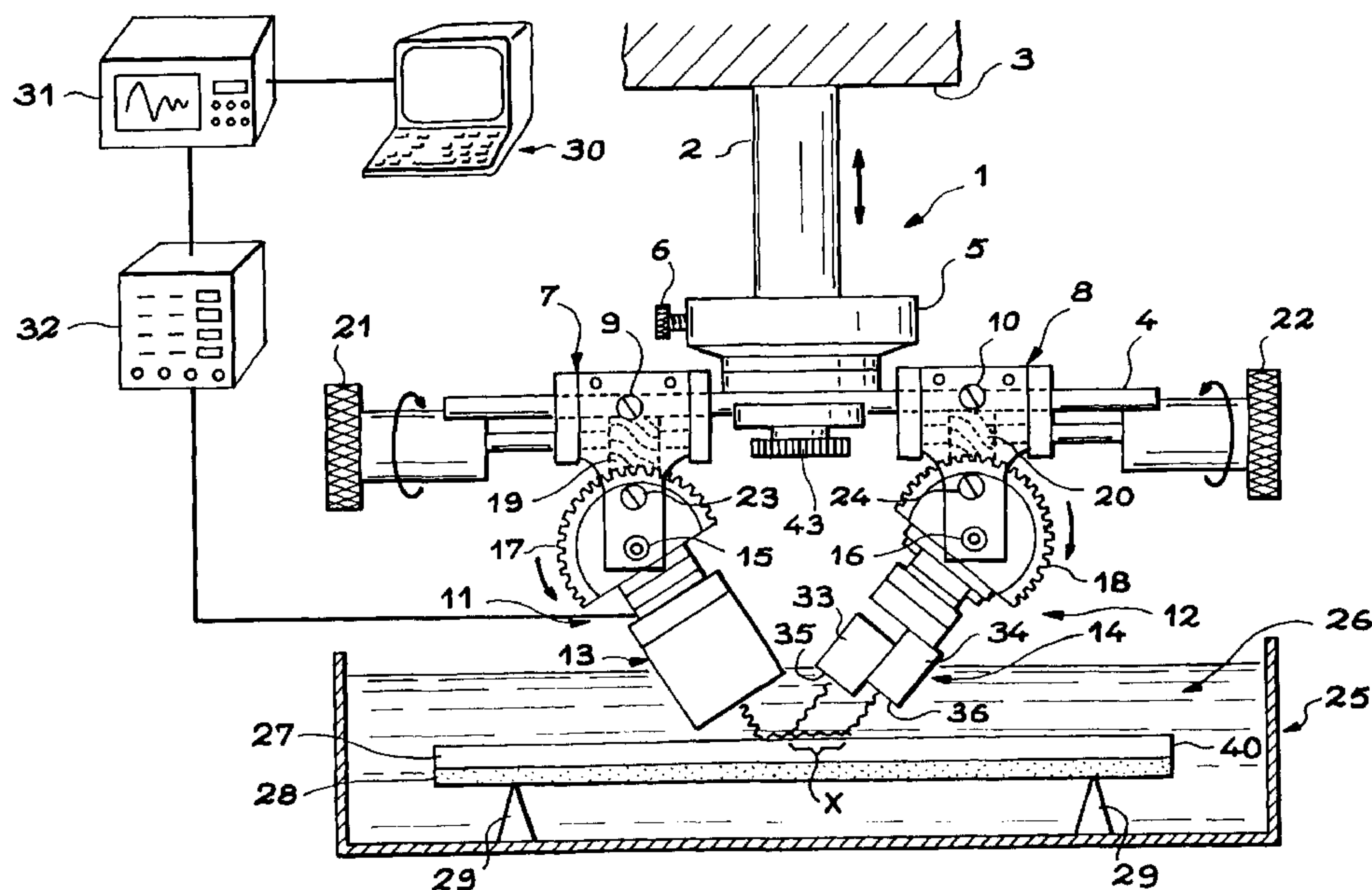
FR

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale

— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des
revendications, sera republiée si des modifications sont
reçues(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) :
SNECMA MOTEURS [FR/FR]; 2, boulevard du Général
Martial Valin, F-75015 Paris (FR).

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD FOR ASSESSING RESILIENCE OF A WELDED ASSEMBLY AND CORRESPONDING ANALYSIS
APPARATUS FOR MEASURING SURFACE ULTRASONIC WAVE SPEEDS(54) Titre : PROCÉDE D'ÉVALUATION DE RESILIENCE D'UN ASSEMBLAGE SOUDE ET APPAREIL D'ANALYSE COR-
RESPONDANT MESURANT DES VITESSES D'ONDES ULTRASONORES SUPERFICIELLES

(57) Abstract: Ultrasonic waves are produced at the surface of a thin sheet metal (1) welded to a substrate (28): it has been observed that the propagation speed of the surface waves can thus be correlated to the resilience of the welded assembly to enable non-destructive controls.

[Suite sur la page suivante]

WO 01/71339 A1

**PROCÉDÉ D'ÉVALUATION DE RÉSILIENCE D'UN ASSEMBLAGE
SOUDÉ ET APPAREIL D'ANALYSE CORRESPONDANT MESURANT DES
VITESSES D'ONDES ULTRASONORES SUPERFICIELLES**

DESCRIPTION

5 Le sujet de l'invention est un procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé, ainsi qu'un appareil de mesure convenant à ce procédé et affecté à la mesure de vitesses d'ondes ultrasonores superficielles.

10 La résilience d'une pièce mécanique est l'énergie qu'il faut dépenser pour la rompre. Elle peut être évaluée par des essais menés sur des éprouvettes représentatives de l'assemblage et respectant certaines normes dans des appareils spécialisés comme le mouton
15 de Charpy. Il est évident que la fabrication d'éprouvettes et l'utilisation d'une machine sont contraignantes et que d'autres méthodes plus faciles d'emploi, et notamment des contrôles non destructifs par lesquels la résilience serait évaluée
20 indirectement, seraient avantageux.

 Un tel procédé d'évaluation indirecte de résilience a été conçu et forme le sujet de cette invention. Il repose sur l'exploitation d'ondes ultrasonores de surface et s'applique à une famille
25 particulière de pièces : les assemblages soudés, notamment sans apport de matière, par diffusion ou par des procédés analogues, d'une tôle plutôt mince sur un substrat qui peut être une autre tôle ou une pièce plus épaisse.

Les essais par ultrasons se déroulent normalement après avoir plongé la pièce à analyser dans un liquide. Les ultrasons sont émis dans le liquide vers la pièce, et ils peuvent être réfléchis ou
5 absorbés par celle-ci quand ils l'atteignent. Ils peuvent aussi, pour certaines incidences favorables, subir une conversion de mode de propagation et se propager à la surface de la pièce, sans pénétrer au-delà d'une profondeur faible, en donnant des ondes
10 superficielles appelées ondes de Rayleigh. Les recherches des inventeurs ont montré que ces ondes de surface pouvaient être corrélées à la qualité de soudure des assemblages définis plus haut, et plus précisément qu'un paramètre lié à la vitesse de
15 propagation de ces ondes dans ces assemblages pouvait être corrélé à leur résilience, la soudure affectant la propagation des ondes et ce paramètre en fonction de sa qualité.

Sous sa forme la plus générale, l'invention
20 est un procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé d'une tôle sur un substrat, caractérisé en ce qu'il consiste à produire des ondes ultrasonores de surface sur la tôle, à mesurer une vitesse desdites ondes puis à en déduire un paramètre
25 de vitesse, et à déduire la résilience de l'assemblage d'après une fonction de corrélation, obtenue antérieurement sur des éprouvettes d'étalonnage comprenant un assemblage soudé similaire, qui relie la résilience des éprouvettes d'étalonnage au paramètre de
30 vitesse des éprouvettes d'étalonnage.

Il est préférable de mesurer deux vitesses de ces ondes sur l'assemblage soudé, dans deux directions principales de la tôle, à cause de l'anisotropie de celle-ci. Les inventeurs estiment que le paramètre de vitesse doit plutôt être déduit de celle des deux vitesses qui est la plus lente. Ce paramètre peut être une différence de vitesse des ondes ultrasonores mesurées sur la tôle de l'assemblage soudé et sur une pièce de référence faite en la matière de base de la tôle mais dépourvue d'assemblage soudé. Il convient alors que les vitesses sur lesquelles porte le calcul soient mesurées dans les mêmes conditions, c'est-à-dire qu'elles concernent la même direction de mesure sur la tôle de l'assemblage soudé et la tôle de la pièce de référence.

Un autre aspect de l'invention est un appareil de mesure convenant à ce procédé ; il s'agit d'un appareil de mesure de vitesse d'ondes ultrasonores de surface sur une pièce, comprenant une tête d'émission des ondes dirigée vers la pièce mais avec une inclinaison, caractérisé en ce qu'il comprend une seconde tête, affectée soit à recueillir une portion des ondes diffusée de la pièce, soit à renvoyer ladite portion vers la tête d'émission en un écho, la seconde tête étant dirigée vers la pièce mais avec une inclinaison opposée à l'inclinaison de la tête d'émission, et comprenant deux faces actives, chargées de recueillir ou de renvoyer ladite portion des ondes, disposées en gradins et à une distance identique de la pièce.

Avantageusement, il comprend un bâti et des mécanismes de support des têtes sur le bâti qui sont conçues de manière à permettre de régler les inclinaisons des têtes ; et on conseille que les surfaces actives soient cylindriques à axes parallèles et de même rayon.

L'invention sera maintenant décrite en référence aux figures, sur lesquelles :

- la figure 1 est une vue générale de la machine utilisée,
- la figure 2 est une vue d'un relevé de mesures,
- la figure 3 représente une pièce de référence ou une éprouvette,
- la figure 4 est un exemple concret de fonction de corrélation obtenue,
- et la figure 5 illustre un perfectionnement à la machine.

La machine utilisée comprend un bâti 1 pouvant être composé d'une colonne 2 verticale de suspension à un point fixe 3 et d'une glissière 4 reliée à la colonne 2 par l'intermédiaire d'un coulisseau 5 pouvant être fixé à un endroit déterminé de la colonne 2 par une vis de pression 6. Deux curseurs 7 et 8 sont placés sur les côtés opposés de la glissière 4 et peuvent être retenus en place par des vis de pression 9 et 10. Ils portent chacun une tête affectée à la mesure, de référence respective 11 et 12 et dont l'élément essentiel est un capteur à ultrasons 13 pour la première et un réflecteur 14 pour la seconde. Les têtes 11 et 12 sont montées sur les curseurs 7 et 8 par des pivots 15 et 16 horizontaux,

parallèles entre eux et perpendiculaires à la direction de la glissière 4, et elles sont munies de secteurs dentés 17 et 18 formant des crémaillères engrenant avec des vis sans fin 19 et 20 actionnées par des poignées de réglage 21 et 22 établies sur les curseurs 7 et 8 de sorte que les têtes 11 et 12 puissent être portées à des inclinaisons choisies, mais opposées l'une à l'autre dans les mesures afin que le capteur 13 et le réflecteur 14 soient dirigés dans des directions descendantes et convergentes. D'autres vis de fixation 23 et 24 de blocage des têtes 11 et 12 sur les curseurs 7 et 8 permettent d'interdire des rotations involontaires des secteurs dentés 17 et 18 par rapport aux curseurs 7 et 8 quand l'inclinaison voulue a été atteinte. Enfin, un volant 43 placé sous le coulisseau 5 permet de faire tourner la glissière 4 dans un plan horizontal.

Dans la réalisation illustrée ici, le capteur 13 est chargé à la fois d'émettre des ultrasons et de recueillir des échos, ainsi qu'il est fréquent dans cette technique, et le réflecteur 14 est chargé de produire ces échos ; il serait cependant possible de remplacer le réflecteur 14 par une paire de capteurs de la façon qu'on décrira plus loin sans que le principe de mesure soit modifié.

La machine surplombe une cuve de mesure partiellement emplie d'eau, de façon que le capteur 13 et le réflecteur 14 soient partiellement immergés et que les ondes ultrasonores utilisées ne sortent pas du liquide ; la pièce d'étude de la machine est un assemblage soudé 26, composé d'une tôle 27 plutôt mince

disposée au-dessus, face au capteur 13 et au réflecteur 14, et d'un substrat 28 qui peut être une autre tôle ou une pièce plus épaisse. L'assemblage soudé 26 est posé sur des blocs 29 au fond de la cuve 25.

5 Le capteur 13 est relié à une console de commande 30 par l'intermédiaire d'un oscilloscope 31 chargé d'afficher les résultats et d'un générateur d'impulsions 32. Le capteur 13 émet une onde ultrasonore obliquement dans l'eau jusqu'à ce qu'elle
10 atteigne la tôle 27. Si l'inclinaison θ de la tête 11 et de la direction des ondes est bien choisie (environ 30°), l'onde est transmise à la tôle 27 sous forme d'une onde superficielle de Rayleigh localisée sur la face supérieure de la tôle 27 et à une faible
15 profondeur, qui atteint cependant la soudure puisque la tôle 27 est assez mince. L'onde se dirige vers le bord de la tôle 27, mais une partie se diffuse toutefois vers le haut, à l'inclinaison correspondant à la valeur θ donnée ci-dessus, et symétriquement à la direction
20 d'incidence des ondes par rapport à la verticale.

 Le réflecteur 14 est composé de deux prismes 33 et 34 dont les surfaces inférieures 35 et 36, tournées vers la tôle 27, réfléchissent les ultrasons. Si ces surfaces sont perpendiculaires à la
25 direction de diffusion de l'onde de surface vers le haut, la portion d'onde ainsi diffusée est renvoyée en écho par les prismes 33 et 34 vers la tôle 27, avant de former une onde superficielle de Rayleigh de retour dont une partie est diffusée selon le même principe
30 vers le capteur 13. Les trajets des ondes sont absolument identiques pour l'aller et le retour. Ainsi,

le capteur 13 enregistre deux échos correspondant à des réflexions des ondes sur les surfaces réfléchissantes 35 et 36, et ces échos sont distants du temps t nécessaire pour que l'onde parcoure deux fois la distance X (à l'aller et au retour) séparant les endroits de la tôle 27 d'où des portions d'onde sont diffusées vers ces surfaces 35 et 36.

Les deux échos portent les références 37 et 38 sur le relevé fourni par l'oscilloscope 31 et représenté à la figure 2. On peut les identifier facilement puisqu'ils sont semblables ; d'autres échos tel 39, produit par une réflexion de l'onde sur le bord 40 de la tôle 27, et qui peut revenir au capteur 13 avant les précédents à cause de la plus grande vitesse de l'onde dans les solides, peuvent aussi être observés mais sont sans utilité pour le procédé.

Des essais préliminaires de réglage sont entrepris en ajustant les inclinaisons des têtes 11 et 12 pour rendre les échos 37 et 38 les plus élevés en suscitant les conversions de mode les plus complètes avant de procéder aux essais de la façon indiquée ci-dessus afin de calculer une vitesse de propagation des ondes superficielles dans la tôle 27 selon la formule $V=2X/t$: le temps de parcours des ondes dans le liquide n'est pas considéré puisque les surfaces réfléchissantes 35 et 36 sont étagées pour se trouver sensiblement à la même distance de la tôle 27 à l'inclinaison θ .

En pratique, on peut procéder aux essais avec des éprouvettes plus complexes comme celle (41) que la figure 3 illustre. Elle se compose d'une tôle

27' semblable à la tôle 27 (c'est-à-dire de même épaisseur, de même composition et fabriquée de la même façon), d'un substrat 28' semblable au substrat 28 par la composition et d'une couche inférieure 42 formée de la matière de base de la tôle 27 (ou 27'), c'est-à-dire qu'elle a la même composition et a été fabriquée de la même façon tout en étant beaucoup plus épaisse. Elle est soudée à la face de la tôle 28' qui est opposée à la tôle 27'.

10 Les éprouvettes 41 mises sous la machine à la place de l'assemblage soudé 26 permettent de mesurer successivement les vitesses V_l et V_t des ultrasons de surface dans les deux directions principales, longitudinale et transversale, de la tôle 27', puis les vitesses correspondantes V_{l0} et V_{t0} de la couche inférieure 42 après avoir retourné l'éprouvette 41. Les directions principales sont régies par la direction de laminage de la tôle 27'. En effet, le laminage produit une anisotropie dans les tôles et donc des différences assez sensibles entre V_l et V_t ou V_{l0} et V_{t0} . Les valeurs V_l et V_t sont influencées par la soudure opérée entre 27' et 28', alors que les valeurs V_{l0} et V_{t0} expriment les propriétés intrinsèques de la matière de base de la couche inférieure 42, dont l'épaisseur est trop importante pour que les ondes pénètrent jusqu'à la soudure avec le substrat 28'. On doit ajouter qu'il est possible de procéder à ces mesures sans souder le substrat 28' à la couche inférieure 42 : on utiliserait alors, en plus des assemblages soudés 26, la couche inférieure 42 séparée pour calculer V_{l0} et V_{t0} .

On choisit alors la vitesse la plus petite parmi V_l et V_t , et encore la vitesse la plus petite parmi V_{l0} et V_{t0} , pour chaque éprouvette 41 et on soustrait ces valeurs les plus petites l'une à l'autre pour obtenir un paramètre ΔV qui est très bien corrélé à la résilience de l'assemblage soudé entre les tôles 27' et le substrat 28'. Cette résilience est mesurée par un essai mécanique réalisé au mouton de Charpy ou avec une autre machine convenable. Ces essais sont normalisés et menés de manière classique, si bien qu'il est inutile de les détailler. Les éprouvettes utilisées pour cette mesure mécaniques doivent être semblables aux assemblages soudés 26 pour lesquels on a mesuré V_l et V_t , c'est-à-dire que la tôle, le substrat et les conditions de leur soudage doivent être les mêmes.

La figure 4 montre une corrélation linéaire trouvée entre la différence des vitesses lentes ΔV (en m/s) définie ci-dessus et la résilience R (en J/cm^2) pour des joints soudés de tôles en alliages de titane.

Quand la fonction de corrélation a été obtenue au moyen des étalonnages menés avec des éprouvettes 41 ou 26, avec des conditions différentes de soudage pour obtenir plusieurs points de cette fonction, des contrôles non destructifs sont possibles sur d'autres éprouvettes pour lesquelles on mesure ΔV : la résilience R est alors lue sur le graphique de corrélation.

Un raffinement à la machine sera finalement décrit au moyen de la figure 5 : il s'agit d'une conception améliorée de la seconde tête 12 chargée de la réflexion, où les prismes 33 et 34 sont remplacés

par des prismes 33' et 34' dont les faces réfléchissantes 35' et 36' ne sont plus planes mais cylindriques, d'axes parallèles au pivot 16 et de rayons égaux : les ondes diffusées entre la tôle 27 et ces surfaces réfléchissantes 35' et 36' sont toujours renvoyées dans la même direction à l'inclinaison θ , ce qui dispense de régler l'inclinaison de ce réflecteur modifié.

Le procédé permet d'accomplir des mesures en plusieurs endroits de l'assemblage soudé, et donc d'estimer la régularité de celui-ci.

REVENDICATIONS

1. Procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé (26) d'une tôle (27) sur un substrat (28), caractérisé en ce qu'il consiste à produire des ondes ultrasonores de surface sur la tôle (27), à mesurer une vitesse desdites ondes puis à en déduire un paramètre de vitesse (ΔV), et à déduire la résilience de l'assemblage d'après une fonction de corrélation, obtenue antérieurement sur des éprouvettes comprenant un assemblage soudé similaire, qui relie la résilience des éprouvettes au paramètre de vitesse des éprouvettes.

2. Procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à mesurer deux vitesses (V_l , V_t) desdites ondes sur l'assemblage soudé (26), dans deux directions principales de la tôle (27).

3. Procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé selon la revendication 2, caractérisé en ce que le paramètre de vitesse est déduit de celle des deux vitesses qui est la plus lente.

4. Procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que le paramètre de vitesse est une différence de vitesse des ondes ultrasonores de surface sur la tôle de l'assemblage soudé et sur une pièce faite (42) en matière de base de la tôle.

5. Procédé d'évaluation de résilience d'un assemblage soudé selon les revendications 3 et 4, caractérisé en ce que la différence des vitesses est

calculée pour celle des deux vitesses qui est la plus lente sur l'assemblage soudé et celle de deux vitesses, mesurées dans deux directions principales de la pièce faite en matière de base de la tôle, qui est la plus
5 lente.

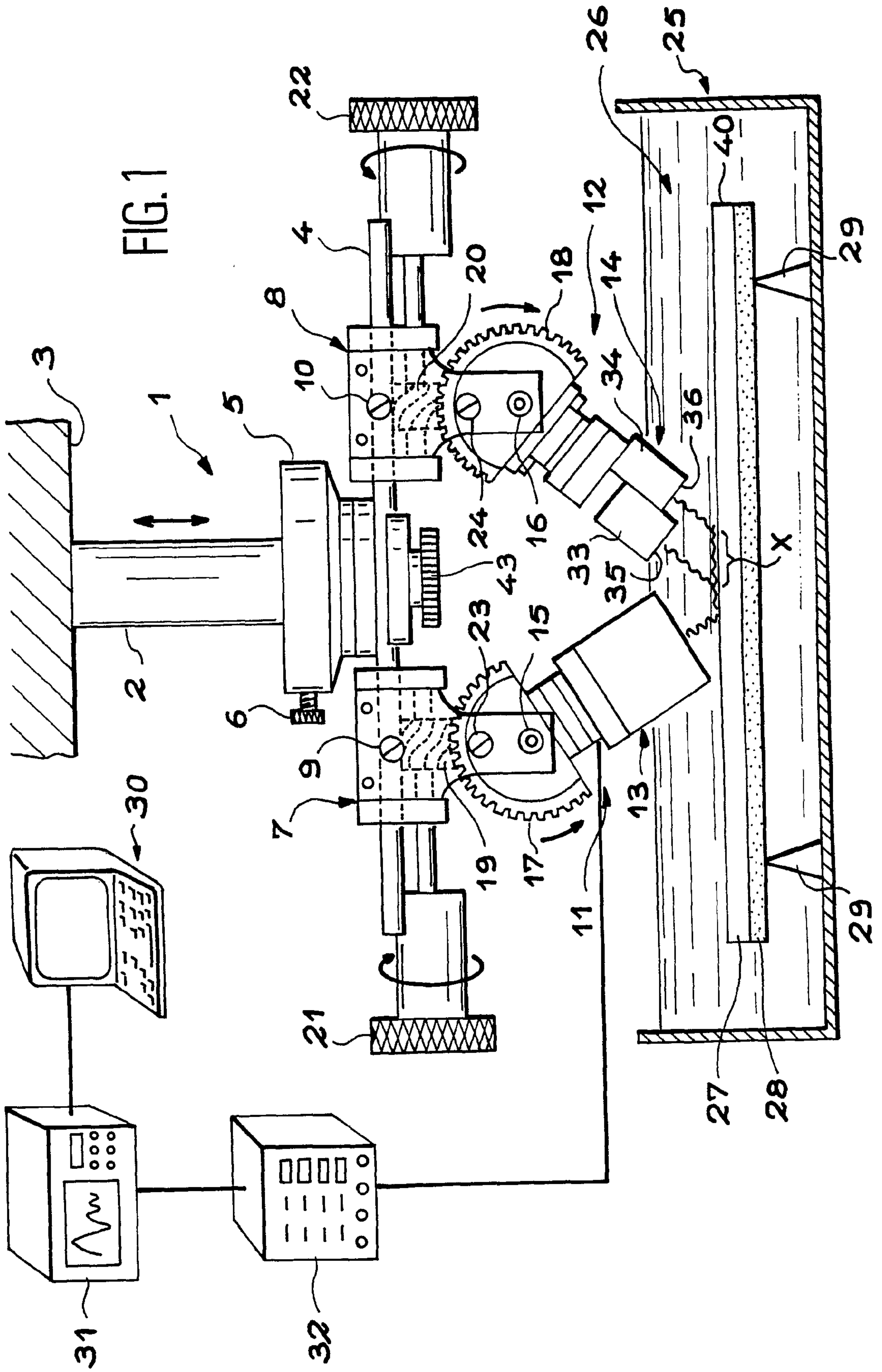
6. Appareil de mesure de vitesse d'ondes ultrasonores de surface sur une pièce, comprenant une tête d'émission (11) des ondes dirigée vers la pièce mais avec une inclinaison, caractérisé en ce qu'il
10 comprend une seconde tête (12), affectée soit à recueillir une portion des ondes diffusée de la pièce, soit à renvoyer ladite portion vers la tête d'émission en un écho, la seconde tête étant dirigée vers la pièce mais avec une inclinaison opposée à l'inclinaison de la
15 tête d'émission, et comprenant deux faces actives (35, 36), chargées de recueillir ou de renvoyer ladite portion des ondes, disposées en gradins et à une distance identique de la pièce.

7. Appareil de mesure de vitesse d'ondes ultrasonores de surface selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comprend un bâti et des mécanismes de support (4, 17, 18, 19, 20, 21, 22) des têtes sur le bâti, conçus de manière à permettre de régler les inclinaisons des têtes.
20

8. Appareil de mesure de vitesse d'ondes ultrasonores de surface selon l'une quelconque des revendications 6 ou 7, caractérisé en ce que les surfaces actives (33', 34', 35', 36') sont cylindriques aux axes parallèles et de même rayon.
25

9. Appareil de mesure de vitesses d'ondes ultrasonores de surface selon l'une quelconque des
30

revendications 6 à 8, caractérisé en ce que les têtes (11, 12) sont montées sur un support (4, 5, 43) pivotant dans un plan horizontal.



2 / 3

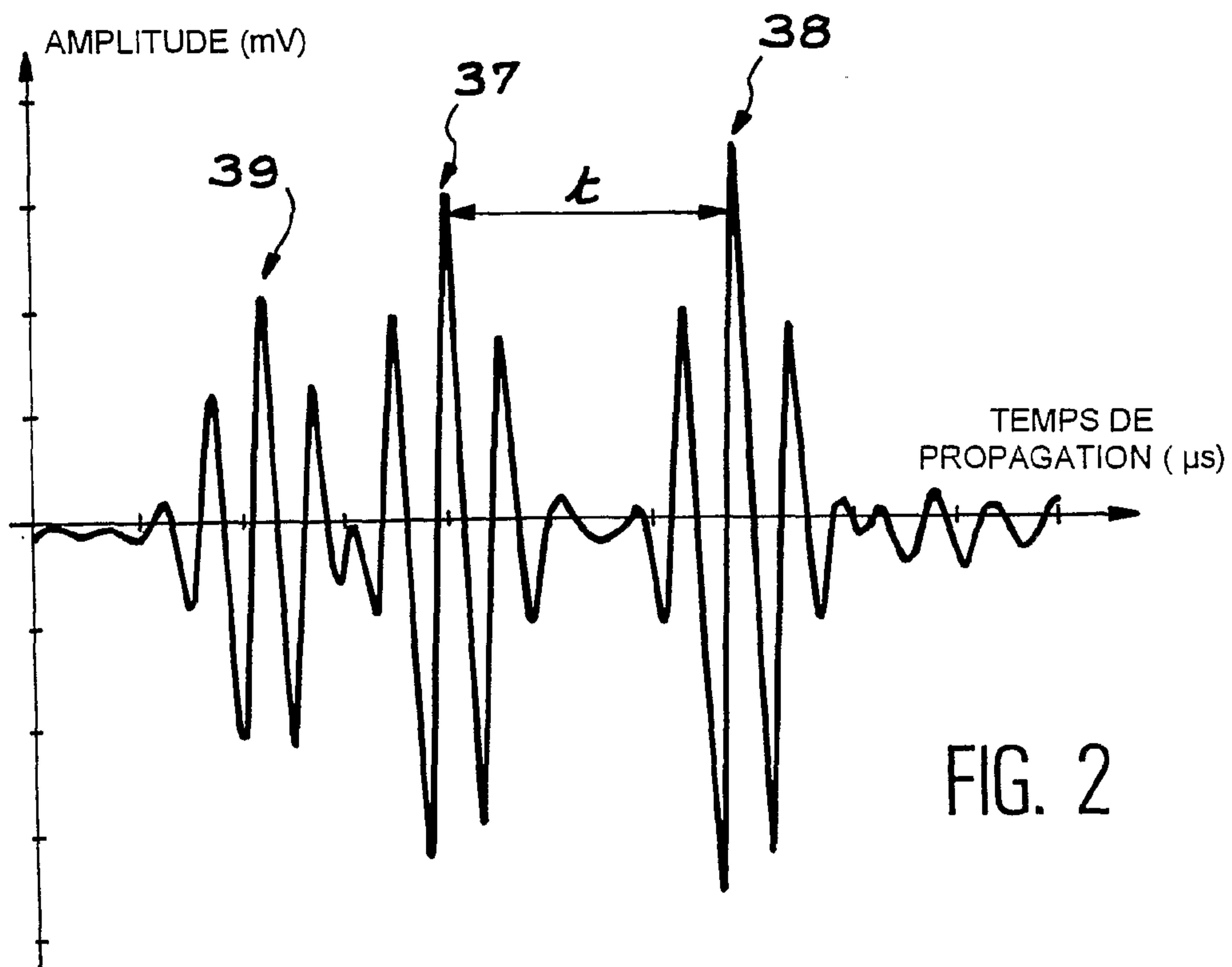


FIG. 2

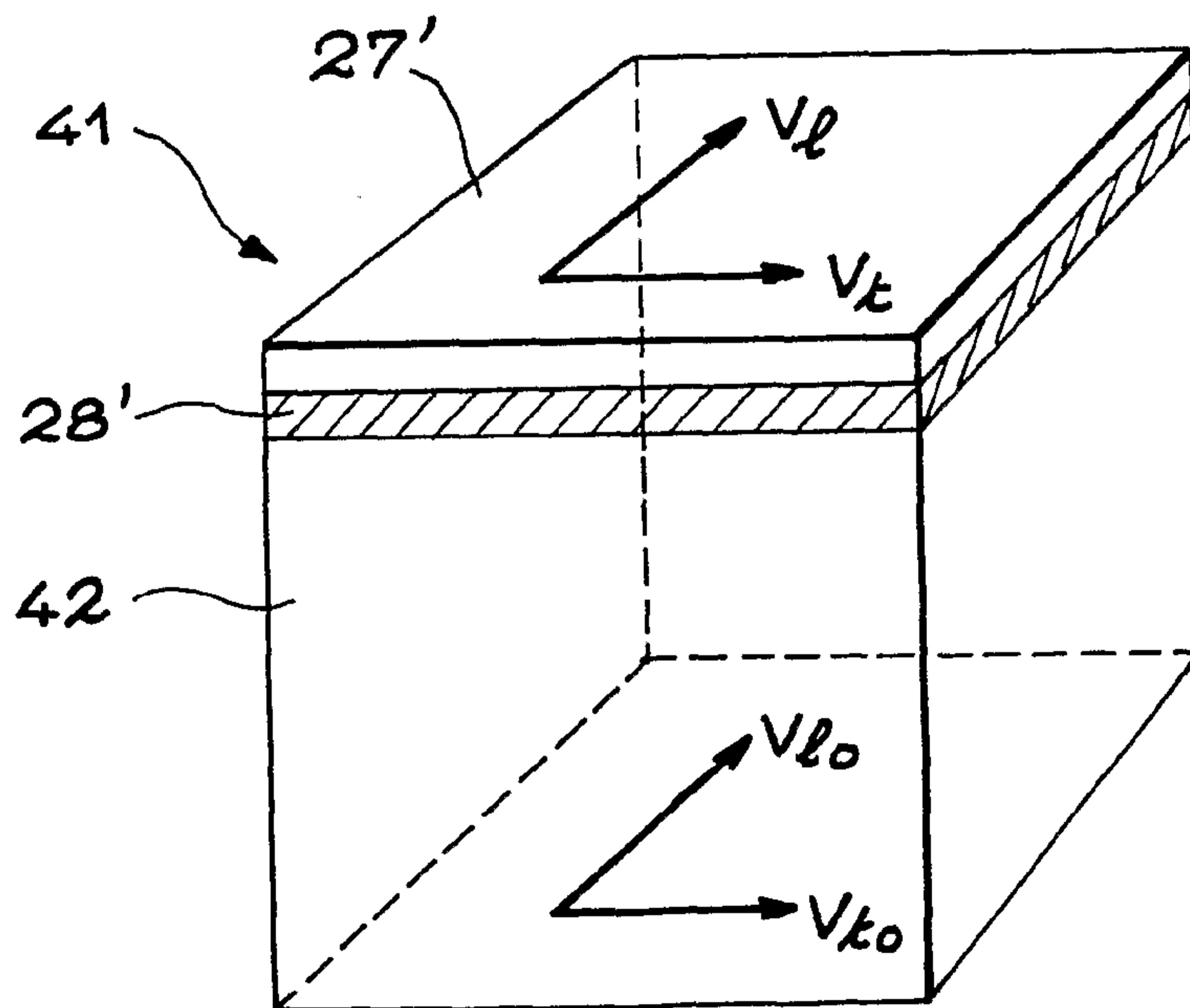


FIG. 3

