NORME INTERNATIONALE

ISO 5172

Deuxième édition
1995-05-01

AMENDEMENT 1
1995-11-15

Corrigé et réimprimé
1996-05-15

Chalumeaux manuels pour soudage aux gaz, coupage et chauffage — Spécifications et essais

AMENDEMENT 1

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Manual blowpipes for welding, cutting and heating — Specifications and tests

AMENDMENT 1

ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fa8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995

NORME ISO

Numéro de référence
ISO 5172:1995/Amd.1:1995(F)

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

L'Amendement 1 à la Norme internationale ISO 5172 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 8, *Matériel pour le soudage aux gaz, coupage et techniques connexes.*

ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fa8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995

© ISO 1995
Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Chalumeaux manuels pour soudage aux gaz, coupage et chauffage — Spécifications et essais

AMENDEMENT 1

8.2.5 Essai de résistance aux rentrées de flamme des chalumeaux chauffeurs munis d'une buse avec extrémité avant plate

8.2.5.1 Conditions d'essai

Le dispositif d'essai est représenté à la figure 18.

L'extrémité avant de la buse doit être positionnée à plusieurs reprises parallèlement à la surface d'une plaque de cuivre plane. La charge verticale, F, appliquée entre la plaque de cuivre et la buse est égale au poids mort du chalumeau + 5 N. Ce positionnement doit être exécuté cinq fois en 5 s.

Le rapport entre le temps de fermeture et le temps d'ouverture est compris entre 1 et 1,25. Chaque positionnement doit être suivi d'une période de 10 s durant laquelle le chalumeau n'est pas positionné. Alors, tour à tour, l'extrémité avant plate de la buse doit être positionnée cinq fois en 5 s suivant le rapport entre le temps de fermeture et le temps d'ouverture mentionné. L'extrémité avant de la buse doit être positionnée 5 × 5 = 25 fois selon le mode opératoire indiqué.

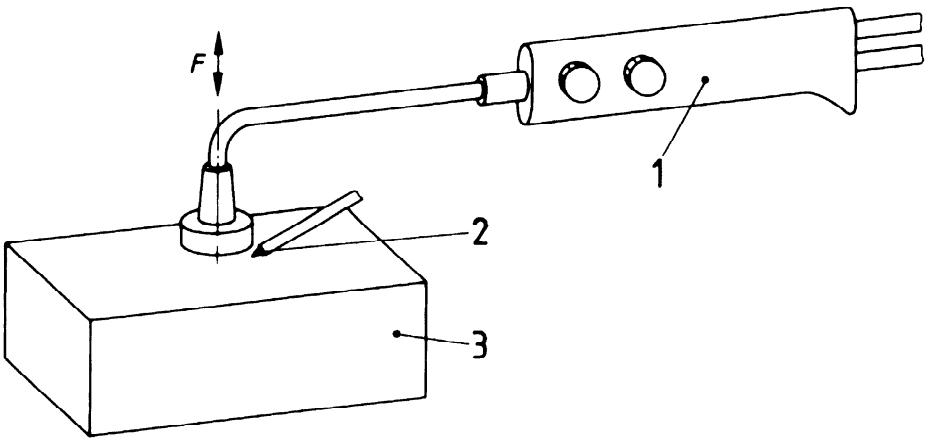
8.2.5.2 Mode opératoire

Allumer la flamme et la régler en position normale, avec possibilité de nouveau réglage, après 30 s effectuer le premier positionnement du chalumeau sur la plaque de cuivre plane. Ne pas régler de nouveau la flamme au cours de l'essai. Réallumer immédiatement après l'extinction de la flamme.

8.2.5.3 Interprétation

L'essai doit être considéré comme satisfaisant si aucune rentrée de flamme ne se produit pendant que l'extrémité avant de la buse est positionnée 25 fois et si après un minimum de 25 positionnements, au moins 30 bruits secs se produisent.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-
1ba2d8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995



Légende

1 Chalumeau chauffeur
2 Veilleuse
3 Plaque de cuivre

Figure 18 — Dispositif d'essai de fermeture de l'extrémité avant plate de la buse des chalumeaux chauffeurs

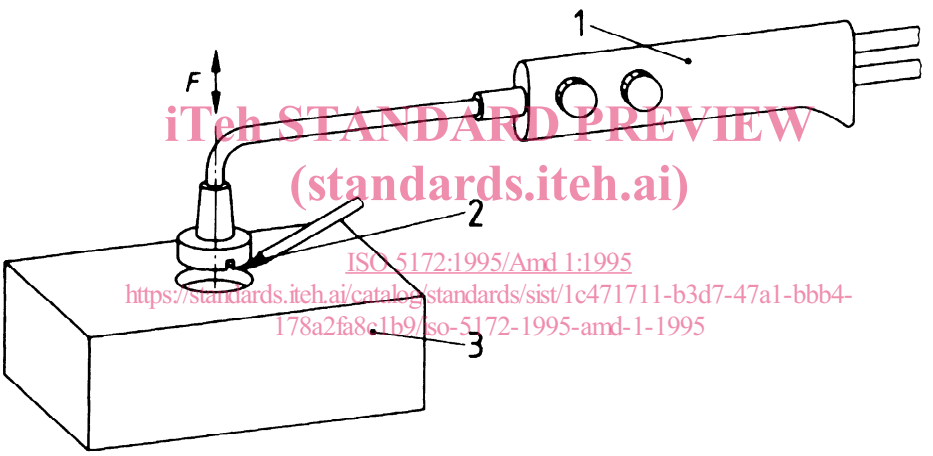
En cas de rentrée de flamme, arrêter l'essai. Refroidir et nettoyer la buse et le chalumeau. Dans ce cas, pour que l'essai soit satisfaisant, le chalumeau doit subir deux fois cet essai. La buse et le chalumeau doivent être refroidis entre les deux essais supplémentaires consistant chacun en 25 positionnements.

8.2.6 Sécurité au claquement des chalumeaux coupeurs et chauffeurs munis d'une buse avec extrémité avant en retrait

Le dispositif d'essai est représenté à la figure 19.

Les conditions d'essai, le mode opératoire et l'interprétation des essais sont identiques à ceux de l'essai de résistance aux rentrées de flamme des chalumeaux chauffeurs munis d'une buse avec extrémité avant plate selon 8.2.5.

Cependant, au lieu d'une plaque de cuivre plane, une plaque de cuivre correspondant à la forme de la buse à essayer doit être utilisée (plaque de cuivre avec un évidement pour la buse). [Voir figures 20 a), b), c) et d).]



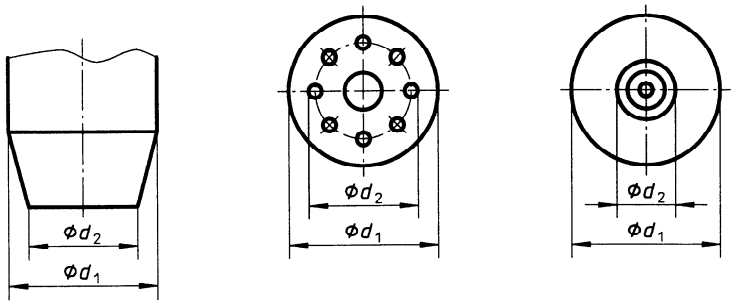
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fa8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995

Légende

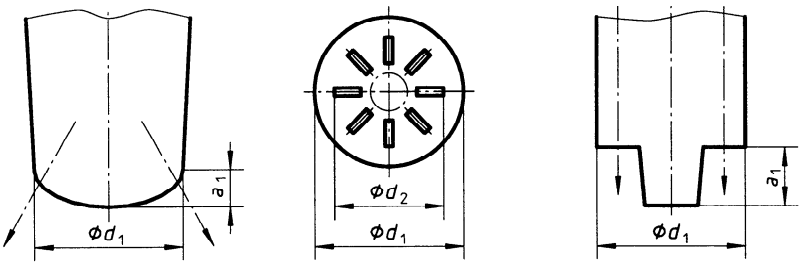
1 Chalumeau coupeur et chauffeur
2 Veilleuse
3 Plaque de cuivre

Figure 19 — Dispositif d'essai de fermeture de l'extrémité avant en retrait de la buse

Dimensions en millimètres

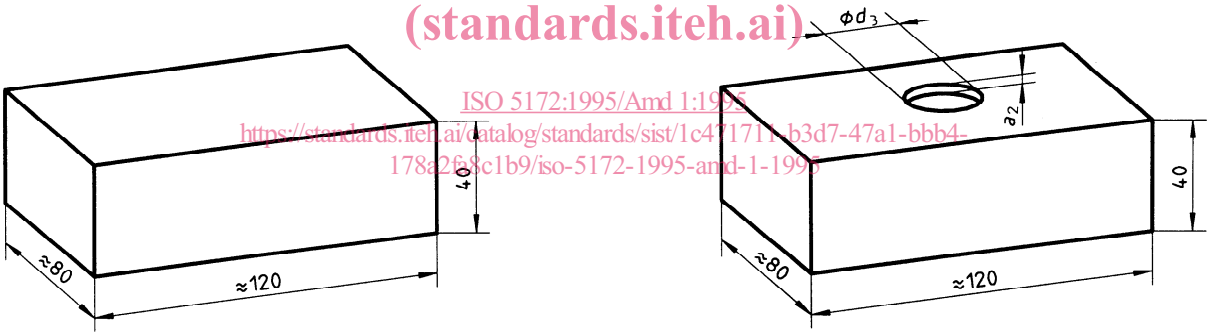


a) Buses de chauffage et têtes de coupe avec extrémité avant plate



b) Buses de chauffage et têtes de coupe avec extrémité avant en retrait

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fb8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995



c) Plaque de cuivre sans évidement pour une buse avec extrémité avant plate

d) Plaque de cuivre avec évidement pour une buse avec extrémité avant en retrait (par exemple pour une buse cylindrique)

Légende

a_1 = profondeur de l'évidement
a_2 = $1{,}1 \times a_1$
d_1 = diamètre de la buse
d_2 = diamètre de la flamme à la sortie
d_3 = $1{,}1 \times d_1$

Figure 20 — Dimensions des plaques de cuivre, exemples de dimensions pour têtes de coupe et buses de chauffage

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fa8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fa8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995

© ISO

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5172:1995/Amd 1:1995
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c471711-b3d7-47a1-bbb4-178a2fa8c1b9/iso-5172-1995-amd-1-1995

ICS 25.160.30

Descripteurs: soudage, soudage aux gaz, coupage aux gaz, chauffage, matériel de soudage, appareil mû à la main, chalumeau, définition, nomenclature, spécification, caractéristique de fonctionnement, règle de sécurité, conditions requises pour exploitation, essai, conditions d'essai, matériel d'essai, marquage.

Prix basé sur 3 pages