

---

---

**Descriptif et qualification d'un mode  
opérateur de soudage pour les matériaux  
métalliques — Épreuve de qualification  
d'un mode opérateur de soudage —**

Partie 10:

**Soudage hyperbare en caisson**

*Specification and qualification of welding procedures for metallic  
materials — Welding procedure test —*

*Part 10: Hyperbaric dry welding*

[ISO 15614-10:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/cf423457-c072-4ae6-a92a-4922c398cae9/iso-15614-10-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/cf423457-c072-4ae6-a92a-4922c398cae9/iso-15614-10-2005>



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

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

[ISO 15614-10:2005](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/cf423457-c072-4ae6-a92a-4922c398cae9/iso-15614-10-2005)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/cf423457-c072-4ae6-a92a-4922c398cae9/iso-15614-10-2005>

© ISO 2005

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax. + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

## Sommaire

Page

Avant-propos .....	iv
Introduction .....	v
1 <b>Domaine d'application</b> .....	1
2 <b>Références normatives</b> .....	1
3 <b>Termes et définitions</b> .....	2
4 <b>Descriptif d'un mode opératoire de soudage préliminaire (DMOS-P)</b> .....	2
5 <b>Épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage</b> .....	3
6 <b>Assemblage de qualification</b> .....	3
6.1 <b>Généralités</b> .....	3
6.2 <b>Formes et dimensions des assemblages de qualification</b> .....	3
6.3 <b>Soudage des assemblages de qualification</b> .....	3
7 <b>Contrôles, examens et essais</b> .....	4
7.1 <b>Étendue des contrôles, examens et essais</b> .....	4
7.2 <b>Positions et prélèvement des éprouvettes</b> .....	4
7.3 <b>Essais non destructifs</b> .....	4
7.4 <b>Essais destructifs</b> .....	4
7.5 <b>Contre-essais</b> .....	4
8 <b>Domaine de validité</b> .....	5
8.1 <b>Généralités</b> .....	5
8.2 <b>Par rapport au fabricant</b> .....	5
8.3 <b>Par rapport au matériau de base</b> .....	5
8.4 <b>Commun à tous les modes opératoires de soudage</b> .....	5
8.5 <b>Spécifique aux procédés</b> .....	7
8.6 <b>Spécifique à l'environnement hyperbare</b> .....	8
9 <b>Procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS)</b> .....	8

## 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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 15614-10 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*.

L'ISO 15614 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage*:

- *Partie 1: Soudage à l'arc et aux gaz des aciers et soudage à l'arc des nickels et alliages de nickel*
- *Partie 2: Soudage à l'arc de l'aluminium et de ses alliages*
- *Partie 3: Soudage à l'arc des fontes moulées*
- *Partie 4: Réparation par soudage pour les travaux de finition des pièces moulées en aluminium*
- *Partie 5: Soudage à l'arc sur titane, zirconium et leurs alliages*
- *Partie 6: Soudage à l'arc sur cuivre et les alliages de cuivre*
- *Partie 7: Rechargement par soudage*
- *Partie 8: Soudage de tubes sur plaques tubulaires*
- *Partie 9: Soudage hyperbare en pleine eau*
- *Partie 10: Soudage hyperbare en caisson*
- *Partie 11: Soudage par faisceau d'électrons et par faisceau laser*
- *Partie 12: Soudage par points, à la molette et par bossages*
- *Partie 13: Soudage en bout par résistance pure et soudage par étincelage*

## Introduction

Toutes nouvelles qualifications de modes opératoires de soudage sont à effectuer conformément à la présente partie de ISO 15614 dès sa publication.

La présente partie de ISO 15614 n'annule pas les modes opératoires de soudage qualifiés précédemment conformément à d'autres normes ou spécifications dans la mesure où les exigences techniques sont satisfaites et où ces qualifications antérieures correspondent aux applications et aux fabrications pour lesquelles elles sont employées.

Si des contrôles, examens et essais complémentaires sont à effectuer pour rendre l'ancienne qualification techniquement équivalente, il est seulement nécessaire d'effectuer ces contrôles, examens et essais complémentaires conformément à la présente partie de ISO 15614.

Il convient de faire parvenir les demandes d'interprétations officielles de l'un quelconque des aspects de la présente Norme internationale au secrétariat de l'ISO/TC 44 via le comité membre national, dont une liste exhaustive peut être trouvée à l'adresse [www.iso.org](http://www.iso.org).

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

[ISO 15614-10:2005](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/cf423457-c072-4ae6-a92a-4922c398cae9/iso-15614-10-2005)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/cf423457-c072-4ae6-a92a-4922c398cae9/iso-15614-10-2005>

