
Produits consommables pour le soudage — Fils-électrodes, fils d'apport et baguettes d'apport pour le soudage à l'arc des aciers inoxydables et des aciers résistant aux températures élevées — Classification

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

AMENDEMENT 1: Ajout des électrodes en feuillard pour le soudage à l'arc sous flux et le soudage sous laitier électro-conducteur

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006>

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006)

[014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006)

Welding consumables — Wire electrodes, strip electrodes, wires and rods for fusion welding of stainless and heat resisting steels — Classification

AMENDMENT 1: Addition of strip electrodes for submerged arc welding and electroslag welding



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 STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 14343:2002/Amd 1:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006>

© ISO 2006

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
Web www.iso.org

Version française parue en 2007

Publié en Suisse

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'Amendement 1 à l'ISO 14343:2002 a été élaboré en collaboration avec l'Institut International de la Soudure (IIS), qui a été agréé comme organisme international de normalisation dans le domaine du soudage par le Conseil de l'ISO.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006>

Introduction

L'utilisation de fils-électrodes pour le dépôt de rechargements en acier inoxydables, en utilisant soit le soudage à l'arc sous flux, soit le soudage sous laitier électro-conducteur est courant. Les compositions des feuillets utilisés dans ces procédés sont généralement similaires aux compositions des fils-électrodes pleins, des fils pleins et des baguettes pleines. En conséquence, l'Amendement 1 à l'ISO 14343:2002 ajoute la classification des bandes-électrodes dans l'ISO 14343:2002.

Il convient d'adresser directement les demandes d'interprétation officielles de l'un quelconque des aspects de la présente Norme internationale au Secrétariat central de l'ISO qui les transmettra au Secrétariat de l'IIS en vue d'une réponse officielle.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 14343:2002/Amd 1:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006>

Produits consommables pour le soudage — Fils-électrodes, fils d'apport et baguettes d'apport pour le soudage à l'arc des aciers inoxydables et des aciers résistant aux températures élevées — Classification

AMENDEMENT 1: Ajout des électrodes en feuillard pour le soudage à l'arc sous flux et le soudage sous laitier électro-conducteur

Page de couverture et page 1

Remplacer le titre du document original «Produits consommables pour le soudage — Fils-électrodes, fils d'apport et baguettes d'apport pour le soudage à l'arc des aciers inoxydables et des aciers résistant aux températures élevées — Classification» par le titre suivant:

«Produits consommables pour le soudage — Fils-électrodes, électrodes en feuillard, fils d'apport et baguettes d'apport pour le soudage par fusion des aciers inoxydables et des aciers résistant aux températures élevées — Classification»

Page iv, Introduction

Remplacer le troisième alinéa par l'alinéa suivant:

«Pour les produits consommables en acier inoxydable, il n'existe pas de relation spécifique entre les formes de livraison des produits (fils-électrodes, électrodes en feuillard, fils ou baguettes) et le procédé de soudage utilisé (soudage sous protection gazeuse, soudage TIG, soudage plasma, soudage laser, soudage à l'arc sous flux ou soudage sous laitier électro-conducteur). Pour cette raison, les fils-électrodes, électrodes en feuillard, fils et baguettes peuvent être classifiés d'après n'importe quelle forme de livraison des produits et être utilisés, s'ils conviennent, avec plusieurs des procédés mentionnés ci-dessus.»

Page 1, Article 1

Remplacer le premier alinéa par l'alinéa suivant:

«La présente Norme internationale spécifie les exigences de classification des fils-électrodes, électrodes en feuillard, fils d'apport et baguettes pour le soudage sous protection gazeuse, le soudage TIG, le soudage plasma, le soudage à l'arc sous flux, le soudage sous laitier électro-conducteur et le soudage laser des aciers inoxydables et des aciers résistant aux températures élevées. La classification des fils-électrodes, électrodes en feuillard, fils d'apport et baguettes est basée sur leur composition chimique.»

Page 2, Article 3

Ajouter le nouveau Paragraphe 3.2, comme indiqué ci-dessous, et renuméroter les anciens Paragraphe 3.2 et 3.3 en 3.3 et 3.4, respectivement.

«3.2

électrode en feuillard

forme de métal d'apport de soudage, généralement conditionné sous forme de bobines, ayant une section droite rectangulaire de largeur très supérieure à l'épaisseur qui représente une partie du circuit de soudage, à travers lequel circule le courant électrique et qui se termine au niveau de l'arc dans le cas du soudage à l'arc sous flux, ou du bain de laitier pour le soudage sous laitier électro-conducteur»

Page 2, Paragraphe 4.1

Remplacer le texte relatif à l'«ISO 14343-A» par le texte suivant:

«Le symbole des fils-électrodes, électrodes en feuillard, fils d'apport ou baguettes utilisés en soudage par fusion est la lettre G (soudage à l'arc sous protection gazeuse), W (soudage TIG), P (soudage plasma), S (soudage à l'arc sous flux), B (soudage à l'arc sous flux ou soudage sous laitier électro-conducteur avec électrodes en feuillard) ou L (soudage laser), placée au début de la désignation.»

Remplacer le texte relatif à l'«ISO 14343-B» par le texte suivant:

«Aucun symbole n'est utilisé pour indiquer le procédé de soudage. Le symbole pour les fils-électrodes pleins, fils d'apport pleins, baguettes pleines en acier inoxydable et résistant aux températures élevées utilisés dans tous les procédés de soudage à l'arc doit être constitué des lettres «SS». Le premier «S» désigne un fil plein pour le différencier des électrodes enrobées ou des fils fourrés ou des baguettes fourrées. Le symbole pour les électrodes en feuillard utilisées pour le soudage à l'arc sous flux ou le soudage sous laitier électro-conducteur doit être les lettres «BS». Le second «S» de «SS» et le «S» dans «BS» désigne un alliage inoxydable ou résistant aux températures élevées.»

Page 2, Paragraphe 4.2

Remplacer le texte de ce paragraphe par le texte suivant:

«Le symbole donné dans le Tableau 1 indique la composition chimique du fil-électrode, de l'électrode en feuillard, du fil d'apport ou de la baguette, déterminée selon les conditions indiquées à l'Article 6.»

Page 4, Article 8

Après l'exemple c), immédiatement avant les mots «Où, pour les trois exemples:», insérer le texte suivant:

«d) Une électrode en feuillard pour soudage à l'arc sous flux ou soudage sous laitier électro-conducteur présente une composition chimique dans les limites du symbole d'alliage 23 12 2 L et dans les limites du symbole d'alliage 309LMo du Tableau 1.

La désignation est:

Classification d'après la composition nominale

Classification d'après le type d'alliage

ISO 14343-A — B 23 12 2 L

ISO 14343-B — BS309LMo»

Remplacer ensuite les mots «Où, pour les trois exemples:» et le reste de l'Article 8 par le texte suivant:

«Où, pour les quatre exemples:

Classification d'après la composition nominale

ISO 14343-A = Numéro de la Norme internationale, avec classification selon système A

G ou S ou W ou B = Symbole du produit et/ou du procédé (voir 4.1)

20 10 3 ou 19 12 3 L ou 23 12 2 L = Composition chimique du produit (voir Tableau 1).

Classification d'après le type d'alliage

ISO 14343-B = Numéro de la Norme internationale, avec classification selon système B

SS ou BS = Symbole du produit et/ou du procédé (voir 4.1)

308Mo ou 316LSi ou 309LMo = Composition chimique du produit (voir Tableau 1).»

Page 7, Tableau 1, section intitulée «Types spéciaux — Souvent utilisés pour des assemblages hétérogènes»

À la suite de la ligne du tableau dont la première colonne commence par «(23 12 L Si)», insérer la ligne suivante:

| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|--------------------|------|------|-----------|------|------|-------------|-------------|------|---|------|---|---|
| 22 11 L ⁹ | 309LD ⁹ | 0,03 | 0,65 | 1,0 à 2,5 | 0,03 | 0,03 | 21,0 à 24,0 | 10,0 à 12,0 | 0,75 | — | 0,75 | — | — |
|----------------------|--------------------|------|------|-----------|------|------|-------------|-------------|------|---|------|---|---|

(standards.iteh.ai)

À la suite de la ligne du tableau dont la deuxième colonne commence par «309LNb», insérer la ligne suivante:

| | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|----------------------|------|------|-----------|------|------|-------------|-------------|------|---|------|--------------|---|
| 22 12 L Nb ⁹ | 309LNbD ⁹ | 0,03 | 0,65 | 1,0 à 2,5 | 0,03 | 0,03 | 20,0 à 23,0 | 11,0 à 13,0 | 0,75 | — | 0,75 | 10 x C à 1,2 | — |
|-------------------------|----------------------|------|------|-----------|------|------|-------------|-------------|------|---|------|--------------|---|

Page 8, Tableau 1, notes de bas de tableau

Dans les notes de bas de tableau, ajouter la nouvelle note de bas de tableau suivante:

⁹ Ces compositions sont principalement utilisées pour les rechargements avec faible dilution, tels que le placage sous laitier électro-conducteur avec électrode en feuillard.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 14343:2002/Amd 1:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8cb5e04e-b43f-439f-a4d8-014416c822b2/iso-14343-2002-amd-1-2006>

ICS 25.160.20

Prix basé sur 3 pages