

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 708

TC 44

MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE AUX GAZ

ESSAI DE COMPATIBILITÉ DES MÉTAUX D'APPORT
ET DES MÉTAUX DE BASE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS

— 1^{ère} ÉDITION —
Avril 1968

Retiré
le 1983-10-01

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE AUX GAZ

**ESSAI DE COMPATIBILITÉ DES MÉTAUX D'APPORT
ET DES MÉTAUX DE BASE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS**

1. OBJET

La présente Recommandation ISO précise les conditions dans lesquelles on peut déterminer la compatibilité des métaux d'apport et des métaux de base dans le soudage aux gaz des aciers d'après les résultats d'essais obtenus sur un assemblage soudé, exécuté dans les conditions qui sont celles fixées pour la construction, en utilisant le métal d'apport et le métal de base prévus pour cette construction.

2. NATURE ET DIMENSIONS DE LA PLAQUE D'ESSAI

On utilisera une plaque de même qualité et d'épaisseur identique à celle des tôles prévues pour la construction ou d'au moins 4 mm. Les dimensions de la plaque d'essai seront conformes aux indications de la Figure 1.

3. EXÉCUTION DE LA SOUDURE

La qualité et la dimension du métal d'apport, la préparation et l'écartement des bords à souder, la méthode de soudage, le débit et le réglage du chalumeau seront conformes à ceux prévus pour la construction.

S'il est prévu d'exécuter un traitement thermique dans la construction, le même traitement doit être appliqué à l'assemblage obtenu.

En ce qui concerne la désignation du métal d'apport, on pourra se reporter à la Recommandation ISO/R 636, *Code pour la symbolisation des métaux d'apport pour le soudage aux gaz des aciers doux ou faiblement alliés à haute résistance*.

4. PRÉLÈVEMENT DES ÉBAUCHES D'ÉPROUVETTES

Si, dans la construction, des essais non destructifs sont prévus, ces mêmes essais devront être appliqués à la plaque d'essai avant prélèvement des éprouvettes.

Les ébauches d'éprouvettes seront prélevées dans la plaque d'essai conformément aux indications de la Figure 2, à savoir :

- l'ébauche d'éprouvette pour l'essai de traction, dans le métal de base (1a)
- l'ébauche d'éprouvette pour l'essai de pliage, dans le métal de base (2a)
- l'ébauche d'éprouvette pour l'essai de traction, dans l'assemblage (1b) et (1c)
- l'ébauche d'éprouvette pour l'essai de pliage, dans l'assemblage (2b) et (2c)

Les ébauches d'éprouvettes peuvent être prélevées par usinage mécanique ou par oxycoupage. Si l'oxycoupage est utilisé, on devra prévoir une largeur suffisante pour éliminer, par usinage, l'influence de l'échauffement (voir Fig. 1 et 2).