
**Soudage et techniques connexes —
Vocabulaire —**

**Partie 1:
Termes généraux**

Welding and allied processes — Vocabulary —

Part 1: General terms
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/TR 25901-1:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d36bb700-2b81-4a69-9cfe-d1ddadc7ac4c/iso-tr-25901-1-2016>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/TR 25901-1:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d36bb700-2b81-4a69-9cfe-d1ddadc7ac4c/iso-tr-25901-1-2016>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Termes et définitions	1
2.1 Termes relatifs au soudage et aux techniques connexes.....	1
2.1.1 Termes généraux.....	1
2.1.2 Caractérisation des soudures.....	3
2.1.3 Défauts.....	4
2.1.4 Types d'assemblages.....	5
2.1.5 Préparation des joints.....	6
2.1.6 Types de soudures.....	7
2.1.7 Description géométrique des soudures.....	10
2.1.8 Réalisation des soudures.....	12
2.1.9 Rechargement.....	16
2.1.10 Produits consommables pour le soudage.....	16
2.1.11 Matériel auxiliaire.....	18
2.2 Termes relatifs aux essais.....	19
2.2.1 Essais généraux.....	19
2.2.2 Essais de soudabilité.....	20
2.2.3 Essais mécaniques.....	20
2.2.4 Contrôles non destructifs.....	21
2.3 Termes relatifs au matériel de soudage.....	21
2.4 Termes relatifs aux paramètres de soudage.....	22
2.5 Termes relatifs au management au personnel et à l'organisation des opérations de soudage.....	23
Annexe A (informative) Index alphabétique des termes français avec traductions anglaises et allemandes	27
Annexe B (informative) Index alphabétique des termes généraux définis dans l'ISO 857-1:1998 ou l'ISO/TR 25901:2007 qui n'ont pas été repris dans la présente de l'ISO/TR 25901	36
Bibliographie	42

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d366700-2b81-4a69-9c1c-d1ddadc7ac4c/iso-tr-25901-1-2016).

Le comité responsable du présent document est l'ISO/TC 44, *Soudage et Techniques Connexes*, Sous Comité SC 7, *Représentation et terminologie*, en collaboration avec la Commission VI, *Terminologie*, de l'*International Institute of Welding (IIW)*.

Cette première édition de l'ISO/TR 25901-1, avec les autres parties de l'ISO/TR 25901, annule et remplace l'ISO 857-1:1998 et l'ISO/TR 25901:2007, dont il constitue une révision.

L'ISO/TR 25901 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Soudage et techniques connexes — Vocabulaire*:

- *Part 1: Termes généraux* [Rapport Technique]
- *Part 3: Procédés de soudage* [Rapport Technique]
- *Part 4: Soudage à l'arc* [Rapport Technique]

Les parties suivantes sont en cours de préparation:

- *Part 2: Santé et Sécurité* [Rapport Technique]

Le soudage par friction formera le sujet de la future partie 5.

Les demandes d'interprétations officielles d'un quelconque aspect de la présente Norme Internationale devraient être adressées directement au Secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 7 par l'intermédiaire de son comité membre national. Une liste complète de ces comités peut être trouvée sur www.iso.org.

Soudage et techniques connexes — Vocabulaire —

Partie 1: Termes généraux

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO/TR 25901 fournit les termes généraux applicables au soudage et aux techniques connexes ainsi que leurs définitions.

Elle ne fournit pas les termes et définitions relatifs à des procédés spécifiques ou à des aspects particuliers du soudage et des techniques connexes qui sont couverts par d'autres parties du présent Rapport Technique (voir Avant-propos) ou par d'autres normes ISO.

Dans la section principale de cette partie de l'ISO/TR 25901, les termes sont classés selon un ordre systématique. L'Annexe A fournit un index alphabétique dans lequel les termes sont énumérés avec un renvoi aux paragraphes appropriés. Elle fournit en outre la traduction des termes en langue anglaise, couvrant ainsi deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe). Des traductions en langue allemande sont également fournies; celles-ci sont publiées sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN), et sont données uniquement pour information.

NOTE 1 Seuls les termes dans les langues officielles (anglais, français et russe) peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

NOTE 2 Tous ces termes et définitions sont également disponibles sur la plateforme de consultation en ligne (OBP) de l'ISO: <https://www.iso.org/obp/ui/#iso:code:standard:25901-1>

2 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

2.1 Termes relatifs au soudage et aux techniques connexes

2.1.1 Termes généraux

2.1.1.1 soudage

procédé d'assemblage au cours duquel deux ou plusieurs pièces sont réunies en produisant une continuité du ou des matériaux au moyen de chaleur, de pression ou des deux, et en utilisant ou non un produit d'apport (2.1.10.4)

Note 1 à l'article: Le soudage peut également être utilisé pour le *rechargement* (2.1.9.1) ou la refusion.

2.1.1.2 soudage par fusion

soudage (2.1.1.1) avec fusion locale sans application d'effort extérieur, au cours duquel la (les) face(s) à souder doit (doivent) être fondue(s) avec ou sans utilisation d'un produit d'apport (2.1.10.4)

2.1.1.3 soudure

résultat du *soudage* (2.1.1.1)

Note 1 à l'article: La soudure inclut le *métal fondu* (2.1.2.1) et la *zone affectée thermiquement* (2.1.2.2).

2.1.1.4

construction soudée

construction constitué d'un ou de plusieurs *assemblage(s) soudé(s)* ([2.1.4.2](#))

2.1.1.5

matériau de base

matériau à assembler ou à recharger par *soudage* ([2.1.1.1](#)), soudobrasage ou brasage

2.1.1.6

épaisseur du matériau de base

épaisseur nominale ([2.1.7.7](#)) des matériaux à souder

2.1.1.7

métal de base

matériau de base ([2.1.1.5](#)) de nature métallique

2.1.1.8

soudage manuel

soudage ([2.1.1.1](#)) au cours duquel le porte-*électrode* ([2.3.8](#)), le pistolet, la *torche* ([2.3.9](#)) ou le chalumeau sont guidés manuellement

2.1.1.9

soudage semi-automatique

soudage partiellement mécanisé

soudage manuel ([2.1.1.8](#)) au cours duquel l'alimentation en fil est mécanisée

2.1.1.10

soudage mécanisé

soudage totalement mécanisé

soudage ([2.1.1.1](#)) au cours duquel les *paramètres de soudage* ([2.4.1](#)) sont maintenus par des moyens mécaniques ou électroniques

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d36bb700-2b81-4a69-9cfe-111111111111/iso-tr-25901-1-2016>

Note 1 à l'article: Un ajustement manuel des *paramètres de soudage* par l'*opérateur soudeur* ([2.5.25](#)) durant le soudage est possible.

2.1.1.11

soudage automatique

soudage ([2.1.1.1](#)) au cours duquel toutes les opérations sont réalisées sans l'intervention d'un *opérateur soudeur* ([2.5.25](#))

Note 1 à l'article: Un ajustement manuel des *paramètres de soudage* ([2.4.1](#)) par l'*opérateur soudeur* durant le soudage n'est pas possible.

2.1.1.12

soudage robotisé

soudage ([2.1.1.1](#)) exécuté et contrôlé par un équipement robotisé

2.1.1.13

gougeage

variante du coupage thermique qui permet de réaliser un chanfrein par fusion ou par combustion

2.1.1.14

gougeage à l'arc

gougeage ([2.1.1.13](#)) au moyen d'une variante d'un procédé de coupage à l'arc

2.1.1.15

gougeage air-arc

gougeage ([2.1.1.13](#)) au moyen d'une *électrode* ([2.3.8](#)) en carbone et d'air comprimé

2.1.2 Caractérisation des soudures

2.1.2.1

métal fondu

totalité du métal qui a été fondu pendant le *soudage* (2.1.1.1) et qui demeure dans la *soudure* (2.1.1.3)

2.1.2.2

zone affectée thermiquement

ZAT

portion de *métal de base* (2.1.1.7) non fondue mais dont la microstructure a été affectée

2.1.2.3

zone fondue

zone constituée du *métal fondu* (2.1.2.1) et de la *zone affectée thermiquement* (2.1.2.2)

2.1.2.4

métal déposé

métal d'apport qui a été ajouté pendant le *soudage* (2.1.1.1)

2.1.2.5

zone de liaison

interface entre le *métal fondu* (2.1.2.1) et le *métal de base* (2.1.1.7) non fondu, telle que pouvant être déterminé sur la coupe transversale d'une *soudure* (2.1.1.3)

2.1.2.6

zone de dilution

dans le *métal fondu* (2.1.2.1), partie du *métal de base* (2.1.1.7) qui a été fondue, telle que pouvant être déterminée sur la coupe transversale d'une *soudure* (2.1.1.3)

2.1.2.7

métal fondu hors dilution

métal fondu (2.1.2.1) constitué du *métal déposé* (2.1.2.4) mais excluant la *dilution* (2.1.2.12)

2.1.2.8

bain de fusion

bain de métal liquide formé durant le *soudage par fusion* (2.1.1.2)

Note 1 à l'article: En soudage sous laitier ce terme inclut le bain de *laitier* (2.1.10.9).

2.1.2.9

brut de soudage

état de la *soudure* (2.1.1.3) après *soudage* (2.1.1.1), et avant tout traitement thermique, mécanique ou chimique subséquent

Note 1 à l'article: Pour les alliages sensibles au vieillissement naturel (par exemple, certains alliages d'aluminium), l'état brut de soudage est limité dans le temps.

2.1.2.10

indice de ferrite

FN

valeur arbitraire normalisée désignant la teneur nominale en ferrite du *métal fondu* (2.1.2.1) des aciers inoxydables austénitiques ou austéno-ferritiques (duplex), et qui est basée sur ses propriétés magnétiques

2.1.2.11

altération métallurgique

<*soudage*> modifications des caractéristiques mécaniques et/ou de la structure métallurgique du *métal fondu* (2.1.2.1) ou de la *zone affectée thermiquement* (2.1.2.2) par rapport à celles du *métal de base* (2.1.1.7)

2.1.2.12

dilution

mélange formé par le *métal de base* (2.1.1.7) fondu et le *métal déposé* (2.1.2.4), exprimé comme le rapport de métal de base fondu à la masse fondue totale

2.1.2.13

taux de dilution

dilution (2.1.2.12) exprimée en pourcentage

2.1.2.14

contrainte résiduelle de soudage

contrainte subsistant dans une pièce ou une construction métallique et qui résulte du *soudage* (2.1.1.1)

2.1.2.15

soudure résistante

soudure (2.1.1.3) conçue pour supporter des contraintes

2.1.2.16

coefficient de joint

rapport entre la résistance mécanique de l'*assemblage* (2.1.4.1) et celle du *métal de base* (2.1.1.7), exprimé en pourcentage

2.1.3 Défauts

2.1.3.1

défaut

discontinuité dans une *soudure* (2.1.1.3) ou écart par rapport à la géométrie voulue

Note 1 à l'article: Les défauts comprennent les fissures, le manque de pénétration, les soufflures et les inclusions de *laitier* (2.1.10.9).

ISO/TR 25901-1:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d36bb700-2b81-4a69-9cfe-d1ddadc7ac4c/iso-tr-25901-1-2016>

2.1.3.2

défaut interne

défaut (2.1.3.1) qui ne débouche pas en surface ou qui n'est pas directement accessible

2.1.3.3

défaut systématique

défauts (2.1.3.1) répartis de manière répétée dans la *soudure* (2.1.1.3) sur toutes les portions de soudure à examiner

2.1.3.4

surface projetée

surface sur laquelle les *défauts* (2.1.3.1) répartis dans le volume de la *soudure* (2.1.1.3) considérée sont représentés en deux dimensions

2.1.3.5

fissure à chaud

décohésion du matériau survenant à hautes températures le long des joints de grains (joints de dendrites) lorsque le niveau de déformation et la vitesse de déformation dépassent un certain niveau

Note 1 à l'article: Les petites fissures qui ne sont visibles qu'avec des grossissements supérieurs à $\times 50$ sont souvent désignées microfissures.

2.1.3.6

fissure de solidification

fissure à chaud (2.1.3.5) formée durant la solidification de la phase liquide du *métal fondu* (2.1.2.1)

Note 1 à l'article: Elle se propage habituellement jusqu'à la surface du métal fondu mais peut parfois rester non débouchante.

2.1.3.7**fissure par liquation**

fissure à chaud (2.1.3.5) formée par liquation de la *zone affectée thermiquement* (2.1.2.2) du *matériau de base* (2.1.1.5) ou, dans le cas de soudures multipasses, lorsque le *métal fondu* (2.1.2.1) est réchauffé par les *passes* (2.1.8.4) subséquentes

2.1.3.8**fissure par manque de ductilité****fissure due à une baisse de ductilité**

fissure à chaud (2.1.3.5) formée au cours du *soudage* (2.1.1.1) du fait de la diminution de la ductilité à chaud

Note 1 à l'article: Comme la *fissure de liquation* (2.1.3.7), elle peut se produire dans la *zone affectée thermiquement* (2.1.2.2) du *matériau de base* (2.1.1.5) ou dans les soudures multipasses.

2.1.3.9**fissure(s) à froid**

rupture locale (intergranulaire ou transgranulaire), survenant dans une *soudure* (2.1.1.3) et résultant d'une combinaison critique entre microstructure, contraintes et teneur en hydrogène

2.1.4 Types d'assemblages**2.1.4.1****assemblage****joint**

disposition relative des pièces ou des bords des pièces à assembler ou qui ont été assemblées

2.1.4.2**assemblage soudé**

assemblage obtenu en soudant ensemble deux ou plusieurs pièces

2.1.4.3**assemblage à joints multiples**

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel trois pièces ou plus forment entre elles des angles de valeur quelconque

2.1.4.4**assemblage à recouvrement total**

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel les pièces sont situées dans des plans parallèles en se recouvrant totalement

EXEMPLE En placage par explosion.

2.1.4.5**assemblage bout à bout**

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel les pièces sont situées dans un même plan et sont en contact entre elles en formant un angle compris entre 135° et 180°

2.1.4.6**assemblage en T**

assemblage en angle (2.1.4.8) dans lequel les pièces sont en contact entre elles et forment un T

2.1.4.7**assemblage à recouvrement**

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel les pièces sont disposées dans des plans parallèles (de 0° à 5°) en se recouvrant partiellement

2.1.4.8

assemblage en angle

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel les pièces forment entre elles un angle aigu supérieur à 5° et inférieur ou égal à 90°

Note 1 à l'article: Pour une *soudure d'angle* (2.1.6.11), l'angle est supérieur à 5° et inférieur à 45°.

Note 2 à l'article: Pour une *soudure bout à bout* (2.1.6.3), l'angle est compris entre 45° et 90° inclus.

2.1.4.9

assemblage en angle extérieur

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel deux pièces en contact par un chant ou par leurs arêtes forment entre elles un angle compris entre 30° et 135°

2.1.4.10

assemblage sur chant

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel deux pièces en contact par leurs arêtes forment entre elles un angle compris entre 0 et 30°

2.1.4.11

assemblage de fils (ou de ronds) en croix

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel deux pièces se croisent l'une l'autre

EXEMPLE Fils qui se croisent l'un l'autre.

2.1.4.12

assemblage en croix

type d'*assemblage* (2.1.4.1) dans lequel deux pièces situées dans un même plan sont perpendiculaires à une troisième, située entre elles

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2.1.4.13

assemblage homogène

type d'*assemblage soudé* (2.1.4.2) dans lequel le *métal fondu* (2.1.2.1) et le *matériau de base* (2.1.1.5) ne présentent pas de différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique

ISO/TR 25901-1:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d36bb700-2b81-4a69-9cfe-dfddac7ac0/iso-tr-25901-1-2016>

Note 1 à l'article: Un *assemblage soudé* (2.1.4.2) réalisé avec des *matériaux de base* (2.1.1.5) de nuances similaires et sans métal d'apport est considéré comme homogène.

2.1.4.14

assemblage hétérogène

assemblage soudé (2.1.4.2) dans lequel le *métal fondu* (2.1.2.1) et le *matériau de base* (2.1.1.5) présentent des différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique

2.1.4.15

assemblage mixte

assemblage de matériaux dissemblables

assemblage soudé (2.1.4.2) dans lequel les *matériaux de base* (2.1.1.5) présentent des différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique

2.1.5 Préparation des joints

2.1.5.1

préparation de bords

surface préparée au niveau des bords d'une pièce à souder

2.1.5.2

préparation de joint

configuration des pièces à assembler après que chacune d'entre elles ait été convenablement préparée et positionnée

2.1.5.3**face à souder**

surface du *métal de base* (2.1.1.7) destinée à être fondue durant le *soudage* (2.1.1.1)

2.1.5.4**arête vive du chanfrein**

absence totale de *méplat* (2.1.5.10)

2.1.5.5**écartement des bords****jeu**

distance, sur une section transversale quelconque, entre les bords, les extrémités ou les surfaces à assembler

2.1.5.6**distance au bord (de la pièce)**

distance entre l'axe central d'une *soudure* (2.1.1.3) et le bord le plus proche de la pièce

2.1.5.7**racine**

zone située du côté opposé à celui d'où le *soudage* (2.1.1.1) est effectué

2.1.5.8**écartement à la racine**

écartement (2.1.5.5) entre les *méplats* (2.1.5.10)

2.1.5.9**rayon à fond de chanfrein**

rayon de la partie curviligne de la *face à souder* (2.1.5.3) d'une pièce disposant d'une préparation en J, en U, en double J ou en double U

2.1.5.10**méplat**

portion d'une *face à souder* (2.1.5.3) n'ayant pas été chanfreinée

2.1.5.11**lèvre**

partie de la *face à souder* (2.1.5.3) qui supporte le *bain de fusion* (2.1.2.8)

Note 1 à l'article: Un exemple est la surface horizontale comprise entre le *méplat* (2.1.5.10) et la partie curviligne d'une préparation en J ou en U.

2.1.5.12**angle du chanfrein**

angle entre le chanfrein d'une partie de l'*assemblage* (2.1.4.1) et un plan perpendiculaire à la surface de cette partie

2.1.5.13**angle d'ouverture**

angle compris entre les plans des *faces à souder* (2.1.5.3) des éléments à souder

2.1.6 Types de soudures**2.1.6.1****soudure à pleine pénétration**

soudure (2.1.1.3) avec une *pénétration* (2.1.7.3) totale

2.1.6.2**soudure à pénétration partielle**

soudure (2.1.1.3) dans laquelle la *pénétration* (2.1.7.3) est intentionnellement inférieure à la pleine pénétration

2.1.6.3

soudure bout à bout

soudure (2.1.1.3) autre qu'une *soudure d'angle* (2.1.6.11) exécutée sur chanfrein ou sur bords droits

2.1.6.4

soudure en J

soudure en demi U

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation en J

2.1.6.5

soudure en double J

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation en double J

2.1.6.6

soudure en U

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation en U

2.1.6.7

soudure en double U

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation en double U

2.1.6.8

soudure en V

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation en V

2.1.6.9

soudure en X

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation en X

2.1.6.10

soudure bout à bout sur bords droits

soudure bout à bout (2.1.6.3) sur une préparation à bords droits

2.1.6.11

soudure d'angle

soudure (2.1.1.3) triangulaire entre deux ou plusieurs pièces permettant de réaliser un *assemblage en T* (2.1.4.6), un *assemblage en angle extérieur* (2.1.4.9) ou un *assemblage à recouvrement* (2.1.4.7)

2.1.6.12

soudure en bouchon

soudure (2.1.1.3) obtenue en remplissant de métal d'apport un trou circulaire ou oblong situé dans l'une des pièces, afin de l'assembler à la surface de l'autre pièce qui transparait au travers du trou

2.1.6.13

soudure d'étanchéité

soudure (2.1.1.3) destinée principalement à empêcher les fuites de gaz ou de fluides

2.1.6.14

soudure sur entaille

soudure (2.1.1.3) sur deux pièces qui se recouvrent, réalisée en déposant une *soudure d'angle* (2.1.6.11) sur le pourtour d'un trou situé dans l'une des pièces, afin de l'assembler à la surface de l'autre pièce qui transparait au travers du trou

2.1.6.15

soudure discontinue

série de *soudures* exécutées de façon intermittente le long d'un *assemblage* (2.1.4.1)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/TR 25901-1:2016

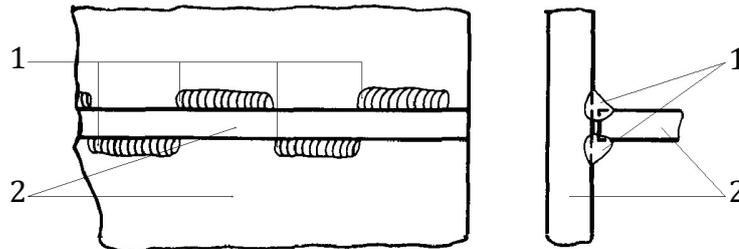
iso/standards/4612/it/ah/standards.iteh.ai/36bb700-2b81-4a69-9cfe-d1ddadc7ac4c/iso-tr-25901-1-2016

2.1.6.16 soudure discontinue alternée

soudure discontinue (2.1.6.15) de chaque côté d'un *assemblage* (2.1.4.1) réalisée de telle sorte que, le long de l'assemblage, les *passes* (2.1.8.4) sont disposées vis à vis d'une partie non soudées de l'autre côté de l'assemblage

Note 1 à l'article: Il s'agit généralement de *soudures d'angle* (2.1.6.11) sur *assemblage en T* (2.1.4.8) ou à *recouvrement* (2.1.4.7).

Note 2 à l'article: Une soudure discontinue alternée est illustrée à la [Figure 1](#).



Légende

- 1 passes
- 2 pièces

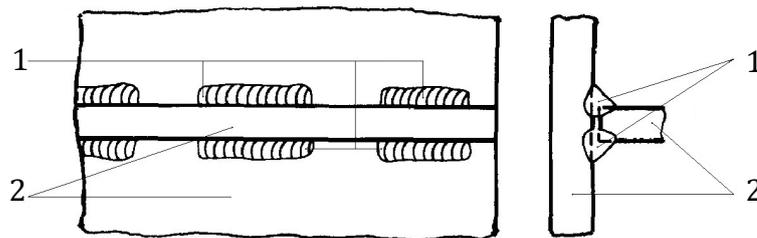
Figure 1 — Soudure discontinue alternée
(standards.iteh.ai)

2.1.6.17 soudure discontinue symétrique

soudure discontinue (2.1.6.15) de chaque côté d'un *assemblage* (2.1.4.1) réalisée de telle sorte que, le long de l'assemblage, les *passes* (2.1.8.4) sont disposées vis à vis les unes des autres

Note 1 à l'article: Il s'agit généralement de *soudures d'angle* (2.1.6.11) sur *assemblage en T* (2.1.4.8) ou à *recouvrement* (2.1.4.7).

Note 2 à l'article: Une soudure discontinue symétrique est illustrée à la [Figure 2](#).



Légende

- 1 passes
- 2 pièces

Figure 2 — Soudure discontinue symétrique

2.1.6.18 soudure en demi-V à bord évasé soudure évasée à chanfrein

soudure bout à bout (2.1.6.3) entre une pièce présentant une surface courbe et une pièce présentant une surface plane