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

Partie 1:

**Soudage à l'arc et aux gaz des aciers et
soudage à l'arc des nickels et alliages de
nickel**

AMENDEMENT 2

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0d134ff-b2e6-42ba-a016-54c5e8cebc59/iso-15614-1-2004-amd-2-2012>

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

*Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and
nickel alloys*

AMENDMENT 2



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 15614-1:2004/Amd 2:2012](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0d134ff-b2e6-42ba-a016-54c5e8cebc59/iso-15614-1-2004-amd-2-2012)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0d134ff-b2e6-42ba-a016-54c5e8cebc59/iso-15614-1-2004-amd-2-2012>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2012

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

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 2 à l'ISO 15614-1:2004 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 10, *Unification des prescriptions dans la technique du soudage des métaux*.

Il convient d'adresser les demandes d'interprétation officielles de l'un quelconque des aspects du présent Amendement au secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 10 via votre organisme national de normalisation. La liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 15614-1:2004/Amd 2:2012

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0d134ff-b2e6-42ba-a016-54c5e8cebc59/iso-15614-1-2004-amd-2-2012>

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

AMENDEMENT 2

Page iii, Avant-propos

Mettre à jour les titres des parties suivantes:

— *Partie 3: Soudage par fusion des fontes non alliées et faiblement alliées*

— *Partie 6: Soudage à l'arc et aux gaz du cuivre et de ses alliages*

Supprimer la partie 9: <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0d134ff-b2e6-42ba-a016-54c5e8cebc59/iso-15614-1-2004-amd-2-2012>

Ajouter la partie suivante:

— *Partie 14: Soudage hybride laser-arc des aciers, du nickel et des alliages du nickel*

Page 21, 8.3.2.2, Tableau 6

Dans la deuxième ligne ($3 < t < 30$), deuxième colonne (épaisseur du matériau), remplacer «0,5 t (3 min.) à 1,2 t » par «0,5 t (3 min.) à 2 t ».

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 15614-1:2004/Amd 2:2012
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0d134ff-b2e6-42ba-a016-54c5e8cebc59/iso-15614-1-2004-amd-2-2012>

ICS 25.160.10

Prix basé sur 1 page