



TECHNICAL SPECIFICATION ISO/TS 15011-6:2012
TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Published 2012-09-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Health and safety in welding and allied processes — Laboratory method for sampling fume and gases —

Part 6:
Procedure for quantitative determination of fume and gases from resistance spot welding

TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Hygiène et sécurité en soudage et techniques connexes — Méthode de laboratoire d'échantillonnage des fumées et des gaz —

Partie 6: Procédure pour la détermination quantitative des fumées et des gaz générés par le soudage par résistance par points

[ISO/TS 15011-6:2012/Cor 1:2012](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a9b376-6cce-4fca-95f4-0b1e40ebde27/iso-ts-15011-6-2012-cor-1-2012)

RECTIFICATIF TECHNIQUE 1 standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a9b376-6cce-4fca-95f4-0b1e40ebde27/iso-ts-15011-6-2012-cor-1-2012

Technical Corrigendum 1 to ISO/TS 15011-6:2012 was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 9, *Health and safety*.

Increase the values in the "Electrode force" column 10-fold, so that the table reads as follows.

Table C.1 — Welding parameters

Sheet thickness, t mm	Electrode diameter mm F16 × 5,5 F20 × 8,0	Electrode force N		Number of pulses	Weld time ms		Pause time ms	Hold time ms	
		$R_m < 380$ MPa	$R_m \geq 380$ MPa		$R_m < 380$ MPa	$R_m \geq 380$ MPa		Uncoated steel sheet	Coated steel sheet
0,5	5,5	1 700	2 100	1	$100 + X^a$	$120 + X^a$	—	120	120
0,6	5,5	1 900	2 300	1	$120 + X^a$	$140 + X^a$	—	120	120
0,7	5,5	2 100	2 600	1	$140 + X^a$	$160 + X^a$	—	120	120
0,8	5,5	2 300	3 000	1	$160 + X^a$	$180 + X^a$	—	120	120
0,9	5,5	2 500	3 500	1	$180 + X^a$	$200 + X^a$	—	120	120
1,0	5,5	2 700	3 500	1	$200 + X^a$	$220 + X^a$	—	120	120
1,2	5,5	3 000	4 000	1	$240 + X^a$	$280 + X^a$	—	200	200
1,5	5,5	4 000	4 500	1	$300 + X^a$	$340 + X^a$	—	250	300
1,8	8	4 500	5 000	3	$140 + X^a$	$160 + X^a$	40	300	300
2,0	8	4 500	5 000	4	$120 + X^a$	$140 + X^a$	40	300	300
2,5	8	5 000	6 000	5	$120 + X^a$	$140 + X^a$	40	400	400
3,0	8	5 000	6 500	5	$140 + X^a$	$160 + X^a$	40	500	500

^a For X values, see ISO 18278-2:2004, Table 5, coating at the faying surface.