



**NORME INTERNATIONALE ISO/TS 15011-6:2012
RECTIFICATIF TECHNIQUE 1**

Publié 2012-09-15

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

**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**

RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

iTeh STANDARD PREVIEW

*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 <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a9b376-6cce-4fca-95f4-0b1e40ebde27/iso-ts-15011-6-2012-cor-1-2012>

Le Rectificatif technique 1 à l'ISO 15011-6:2012 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 9, *Santé et sécurité*.

Multiplier par dix les valeurs dans la colonne "Force sur les électrodes" comme suit.

Tableau C.1 — Paramètres de soudage

Épaisseur de la tôle, t mm	Diamètre de l'électrode mm F16 × 5,5 F20 × 8,0	Force sur les électrodes N		Nombre de pulsations	temps de soudage ms		Temps de pause ms	Temps de maintien ms	
		$R_m < 380 \text{ MPa}$	$R_m \geq 380 \text{ MPa}$		$R_m < 380 \text{ MPa}$	$R_m \geq 380 \text{ MPa}$		Tôles d'acier non revêtues	Tôles d'acier revêtues
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 Valeurs X de l'ISO 18278-2:2004, Tableau 5, revêtement à la surface de soudage.