

Deuxième édition  
2018-08

---

---

---

**Produits consommables pour le  
soudage — Fils pleins et baguettes  
pleines pour le soudage par fusion  
du cuivre et des alliages de cuivre —  
Classification**

**iT** *Welding consumables — Solid wires and rods for fusion welding of  
copper and copper alloys — Classification*

[\*\*\(https://standards.iteh.ai\)\*\*](https://standards.iteh.ai)  
**Document Preview**

[ISO 24373:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/02087fd5-5ef7-4389-8918-736144d2b7d1/iso-24373-2018>



Numéro de référence  
ISO 24373:2018(F)

© ISO 2018

**iTeh Standards**  
**(<https://standards.iteh.ai>)**  
**Document Preview**

[ISO 24373:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/02087fd5-5ef7-4389-8918-736144d2b7d1/iso-24373-2018>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
Fax: +41 22 749 09 47  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

## Sommaire

Page

<b>Avant-propos</b>	iv
<b>Introduction</b>	v
<b>1 Domaine d'application</b>	1
<b>2 Références normatives</b>	1
<b>3 Termes et définitions</b>	1
<b>4 Classification</b>	1
<b>5 Symboles</b>	1
5.1 Symbole relatif à la forme du produit	1
5.2 Symbole relatif à la composition chimique	2
<b>6 Propriétés mécaniques du métal fondu</b>	2
<b>7 Analyse chimique</b>	2
<b>8 Mode opératoire d'arrondissement</b>	2
<b>9 Contre-essais</b>	2
<b>10 Conditions techniques de livraison</b>	2
<b>11 Désignation</b>	6
<b>Annexe A (informative) Classifications nationales correspondantes</b>	7
<b>Annexe B (informative) Considérations relatives au procédé</b>	10
<b>Bibliographie</b>	11

## Document Preview

[ISO 24373:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/02087fd5-5ef7-4389-8918-736144d2b7d1/iso-24373-2018>

## 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](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée 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](http://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 nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir [www.iso.org/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 3, *Produits consommables pour le soudage*.  
5ef7-4389-8918-736144d2b7d1/iso-24373-2018

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document au Secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 10 par le biais de l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/fr/members.html](http://www.iso.org/fr/members.html). Les interprétations officielles, lorsqu'elles existent sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 24373:2008), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- le nouvel alliage CuSn6MnSi a été ajouté au [Tableau 1](#);
- des chimies du [Tableau 1](#) ont été mises à jour pour un certain nombre d'alliages;
- la rédaction de la note de bas de [Tableau 1](#) pour l'option Z a été révisée;
- un exemple montrant l'option Z a été ajouté;
- les [Articles 7, 8 et 9](#) ont été mis à jour pour refléter le texte accepté pour toutes les normes de l'ISO/TC 44/SC 3.

## Introduction

Dans le cas des produits consommables de soudage en cuivre, il n'existe pas de relation unique entre la forme du produit (fil plein ou baguette pleine) et le procédé de soudage utilisé (par exemple soudage à l'arc avec fil fusible sous protection gazeuse, soudage TIG, soudage plasma et autres procédés). Pour cette raison, les fils pleins et les baguettes pleines peuvent être classifiés sur la base de l'une quelconque des formes de produits et peuvent être utilisés en tant que de besoin pour plusieurs des procédés ci-dessus.

Le présent document est basé sur l'EN 14640:2005<sup>[1]</sup>.

iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

[ISO 24373:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/02087fd5-5ef7-4389-8918-736144d2b7d1/iso-24373-2018>

