

Deuxième édition
2016-03-01

AMENDEMENT 1
2020-03

**Industries du pétrole et du gaz
naturel — Revêtements externes des
conduites enterrées ou immergées
utilisées dans les systèmes de
transport par conduites —**

Partie 3:
iTeh Standards
Revêtements des joints soudés sur site
(<https://standards.iteh.ai>)
AMENDEMENT 1: Introduction de
Doc systèmes de revêtement à support maillé

Petroleum and natural gas industries — External coatings for buried
or submerged pipelines used in pipeline transportation systems —
Part 3: Field joint coatings
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a13813sd1-223-4080-0936-950337141e18/iso-21809-3-2016-amd-1-2020>

AMENDMENT 1: Introduction of mesh-backed coating systems



Numéro de référence
ISO 21809-3:2016/Amd.1:2020(F)

© ISO 2020

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

[ISO 21809-3:2016/Amd 1:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a13813df-9253-4686-b956-956337141ef8/iso-21809-3-2016-amd-1-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a13813df-9253-4686-b956-956337141ef8/iso-21809-3-2016-amd-1-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

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
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 (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 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).

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.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 67, *Matériel, équipement et structures en mer pour les industries pétrolière, pétrochimique et du gaz naturel*, sous-comité SC 2, *Systèmes de transport par conduites*, en collaboration avec le Comité technique CEN/TC 459, *ECIIS — Comité européen de normalisation du fer et de l'acier*, sous-comité SC 10, *Tubes en acier et raccords en fonte et en acier*, du Comité européen de normalisation (CEN) conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Une liste de toutes les parties de la série ISO 21809 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Industries du pétrole et du gaz naturel — Revêtements externes des conduites enterrées ou immergées utilisées dans les systèmes de transport par conduites —

Partie 3: Revêtements des joints soudés sur site

AMENDEMENT 1: Introduction de systèmes de revêtement à support maillé

Article 8, Tableau 1

Remplacer la ligne suivante:

Article	Code	Type de revêtement de joint soudé sur site
12	12	Revêtements de bandes polymères appliquées à froid

par

(<https://standards.iteh.ai>)

Article	Code	Type de revêtement de joint soudé sur site
12	12A	Revêtements de bandes appliquées à froid à support polymère continu
	12B	Revêtements de bandes appliquées à froid à support polymère maillé

[ISO 21809-3:2016/Amd 1:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a13813df-9253-4686-b956-956337141ef8/iso-21809-3-2016-amd-1-2020)

[Article 12](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a13813df-9253-4686-b956-956337141ef8/iso-21809-3-2016-amd-1-2020)

Remplacer le texte par ce qui suit:

12 Revêtements de bandes polymères appliquées à froid

12.1 Identification du revêtement

Les revêtements de bandes polymères appliquées à froid (FJC de Type 12A ou 12B) doivent être identifiés dans l'APS conformément au Tableau 2 et doivent satisfaire aux exigences du [Tableau 10](#). Les fiches de données des matériaux du revêtement doivent être conformes aux Tableaux 4 (primaire) et 5 (bande).

Les instructions d'application doivent être fournies par le fabricant conformément au Tableau 6.

12.2 Description des revêtements

12.2.1 Revêtements de bandes appliquées à froid à support polymère continu (Type 12A)

Les revêtements de bandes appliquées à froid à support polymère continu se composent de plusieurs couches d'une ou plusieurs bandes polymères continues, avec ou sans primaire.

Ce type de revêtement peut de plus être subdivisé en:

- **12A-1:** avec une température T_{max} non supérieure à 50 °C;
- **12A-2:** avec une température T_{max} non supérieure à 80 °C;

- **12A-3:** avec une température T_{max} non supérieure à 120 °C.

T_{max} doit être indiquée entre parenthèses, par exemple FJC de Type 12A-1(30) ou FJC de Type 12A-1(50).

Une température T_{max} supérieure à 120 °C peut être convenue tant que les exigences du [Tableau 10](#) sont satisfaites.

12.2.2 Revêtements de bandes appliquées à froid à support polymère maillé (Type 12B)

Les revêtements de bandes appliquées à froid à support polymère maillé se composent d'une seule ou plusieurs couches d'une ou plusieurs bandes à support maillé, avec ou sans primaire.

La bande à support maillé doit être composée d'un adhésif à base de caoutchouc ou de polymère et d'un support maillé tissé.

Ce type de revêtement peut de plus être subdivisé en:

- **12B-1:** avec une température T_{max} non supérieure à 50 °C;
- **12B-2:** avec une température T_{max} non supérieure à 80 °C.

T_{max} doit être indiquée entre parenthèses, par exemple FJC de Type 12B-1(30) ou FJC de Type 12B-1(50).

Une température T_{max} supérieure à 80 °C peut être convenue tant que les exigences du [Tableau 10](#) sont satisfaites.

12.3 Préparation des surfaces

Les surfaces doivent être préparées conformément à l'APS. Le revêtement d'usine doit être biseauté au niveau des bords et rendu rugueux sur la longueur minimale déterminée en fonction du recouvrement du revêtement d'usine (12.4.4).

La zone à revêtir doit être nettoyée par un décapage par projection d'abrasif tel que décrit dans l'ISO 8504-2, à un degré minimal Sa 2 conformément à l'ISO 8501-1. Le profil/la rugosité doit être conforme aux instructions d'application du fabricant.

Pour les FJC de Types 12A-1 et 12-B, la préparation de surface peut être réalisée par un nettoyage avec un outil mécanique tel que décrit dans l'ISO 8504-3 à un degré minimal St 3 conformément à l'ISO 8501-1, après accord de l'utilisateur final.

La contamination par la poussière, mesurée conformément à l'ISO 8502-3, doit être de degré 3 ou mieux.

12.4 Application du revêtement

12.4.1 Généralités

Le revêtement, incluant le primaire le cas échéant, doit être appliqué conformément à l'APS.

12.4.2 Application du primaire

Le cas échéant, le primaire doit être appliqué conformément à l'APS.

12.4.3 Application des bandes polymères avec support continu ou maillé

L'application doit être réalisée conformément à l'APS.

À titre de ligne directrice générale, le mode opératoire d'application suivant doit être suivi:

- préparer la surface conformément à la méthode approuvée;
- appliquer une fine couche de primaire compatible (le cas échéant), puis laisser sécher le primaire;
- appliquer les bandes de largeur adéquate en spirale sur la zone à revêtir, en respectant le recouvrement et en appliquant une tension suffisante pour garantir une concordance complète du