

ISO/TC 44/SC 10

Secrétariat: DIN

Début de vote:
2020-07-23

Vote clos le:
2020-09-17

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 du nickel et des alliages de nickel

AMENDEMENT 2

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/158a8e46-7a37-401d-8978-9c0d7a1d41e1/iso-15614-1:2017/fdam-2>

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

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

TRAITEMENT PARALLÈLE ISO/CEN



Numéro de référence
ISO 15614-1:2017/FDAM 2:2020(F)

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 15614-1:2017/FDAmd 2](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/158a8e46-7a37-401d-8978-9c0d763bcc1a/iso-15614-1-2017-fdamd-2)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/158a8e46-7a37-401d-8978-9c0d763bcc1a/iso-15614-1-2017-fdamd-2>



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
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 44, *Soudage et technique connexes*, Sous-Comité SC 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*, en collaboration avec le Comité Technique CEN/TC 121, *Soudage et techniques connexes*, du Comité Européen de Normalisation (CEN) conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et technique connexes*, Sous-Comité SC 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 15614 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient d'adresser tout retour d'information ou questions sur le présent document à l'organisme national de normalisation de l'utilisateur. Une liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse www.iso.org/members.html.

Les interprétations officielles des documents de l'ISO/TC 44, lorsqu'elles existent sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 15614-1:2017/FDAmd 2](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/158a8e46-7a37-401d-8978-9c0d763bcc1a/iso-15614-1-2017-fdamd-2)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/158a8e46-7a37-401d-8978-9c0d763bcc1a/iso-15614-1-2017-fdamd-2>

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 du nickel et des alliages de nickel

AMENDEMENT 2

8.4.1

Remplacer le premier alinéa pour les niveaux 1 et 2 par:

Le degré de mécanisation n'est pas une variable essentielle.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

8.4.7

Remplacer le deuxième alinéa pour le niveau 2 par:

Pour le niveau 2, lorsque des exigences sur la résistance à la flexion par choc s'appliquent, la limite supérieure de l'apport de chaleur qualifié est supérieure de 25 % à l'apport de chaleur moyen utilisé pour le soudage de l'assemblage de qualification. Lorsque des exigences de dureté s'appliquent, la limite inférieure de l'apport de chaleur qualifié est inférieure de 25 % à l'apport de chaleur moyen utilisé pour le soudage de l'assemblage de qualification. Si l'épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage a été effectuée à la fois à un niveau élevé et à un niveau faible d'apport de chaleur, alors tous les niveaux intermédiaires d'apport de chaleur sont également qualifiés.

Il est recommandé de distinguer l'apport de chaleur pour la(les) passe(s) de fond, de remplissage et terminale(s).