



PROJET FINAL

Spécification technique

ISO/DTS 8182

Soudage et techniques connexes — Lignes directrices pour l'utilisation des paramètres de soudage liés à l'énergie de soudage pour la qualification et la spécification des modes opératoires de soudage

Welding and allied processes — Guidelines for the use of the welding parameters related to the welding energy for qualification and specification of welding procedures

[ISO/DTS 8182](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2e3807ea-03e5-4705-92c0-36c02fd63ad8/iso-dts-8182>

ISO/TC 44/SC 10

Secrétariat: DIN

Début de vote:
2025-04-11

Vote clos le:
2025-06-06

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 COM-MERCIALES, 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.

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

[ISO/DTS 8182](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2e3807ea-03e5-4705-92c0-36c02fd63ad8/iso-dts-8182)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2e3807ea-03e5-4705-92c0-36c02fd63ad8/iso-dts-8182>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2025

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

Sommaire

Page

| | |
|--|-----------|
| Avant-propos | iv |
| 1 Domaine d'application | 1 |
| 2 Références normatives | 1 |
| 3 Termes et définitions | 1 |
| 4 Symboles et termes abrégés | 1 |
| 5 Généralités | 2 |
| 6 Niveaux de risque | 2 |
| 7 Mesure des paramètres de soudage pendant le soudage PV-QMOS | 3 |
| 7.1 Étalonnage, validation du mesurage de l'équipement de mesure | 3 |
| 7.2 Détermination des passes à mesurer | 3 |
| 7.3 Longueur de la passe dans le tube et sur la tôle | 3 |
| 7.4 Largeur de balayage par rapport à l'énergie d'arc | 3 |
| 7.5 Tension d'arc, intensité de soudage, longueur de la passe, énergie et température d'arc | 4 |
| 7.5.1 Généralités | 4 |
| 7.5.2 Tension d'arc (U) | 5 |
| 7.5.3 Intensité de soudage (I) | 5 |
| 7.5.4 Longueur de la passe | 5 |
| 7.5.5 Énergie d'arc | 5 |
| 7.5.6 Température de préchauffage | 5 |
| 7.5.7 Température entre passes | 5 |
| 8 Indication de variables de soudage dans un PV-QMOS | 5 |
| 9 Transfert de paramètres de soudage du PV-QMOS dans un DMOS | 6 |
| 9.1 Zones de soudage | 6 |
| 9.2 Épaisseur | 6 |
| 9.3 Tension d'arc, intensité de soudage et vitesse de soudage par rapport à l'énergie d'arc | 7 |
| 9.4 Relation entre la température de préchauffage et entre passes et l'énergie d'arc | 7 |
| 9.5 Largeur de balayage par rapport à l'énergie d'arc | 7 |
| 10 Mesure des paramètres de soudage lors du soudage de production | 7 |
| 10.1 Étalonnage, validation de l'équipement de mesure | 7 |
| 10.2 Détermination de plusieurs zones de soudage | 8 |
| 10.2.1 Longueur de la passe dans le tube et sur la tôle | 8 |
| 10.3 Largeur de balayage par rapport à l'énergie d'arc | 8 |
| Annexe A (informative) Exemple de fiche PV-QMOS pour une soudure divisée en plusieurs zones de soudage | 9 |
| Annexe B (informative) Exemple de fiche DMOS avec calcul de l'énergie d'arc basée sur l'Annexe A | 10 |
| Bibliographie | 11 |