
**Brasage fort — Essais de qualification
des braseurs et des opérateurs
braseurs en brasage fort**

Brazing — Qualification testing of brazers and brazing operators

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

ISO 13585:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/46caa0bb-5599-4fca-9c4e-b43f97747ec7/iso-13585-2021>



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

ISO 13585:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/46caa0bb-5599-4fca-9c4e-b43f97747ec7/iso-13585-2021>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2021

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	2
4 Symboles, définitions et numéros de référence	4
5 Variables essentielles et domaine de validité	4
5.1 Généralités	4
5.2 Procédé de brasage fort	5
5.3 Qualification du brasseur	5
5.3.1 Type de produit	5
5.3.2 Type d'assemblage	6
5.3.3 Groupe(s) de matériaux de base	6
5.3.4 Mode d'application du métal d'apport de brasage fort et métaux d'apport	6
5.3.5 Dimensions	7
5.3.6 Position de remplissage en métal d'apport	7
5.4 Qualification de l'opérateur brasseur en brasage fort	8
5.4.1 Type d'équipement	8
5.4.2 Mode d'application du métal d'apport de brasage fort et métaux d'apport	8
6 Contrôles et essais	8
6.1 Supervision	8
6.2 Conditions de brasage fort	8
6.3 Assemblage de qualification	9
6.4 Évaluation des pièces d'essai	9
6.5 Étendue des essais	9
6.6 Contrôle visuel	9
6.7 Essais non destructifs	9
6.8 Essais destructifs	9
6.9 Contrôles et essais supplémentaires	10
7 Exigences d'acceptation des assemblages de qualification	10
8 Contre-essais	10
9 Durée de validité	10
9.1 Qualification initiale	10
9.2 Prolongation	11
10 Certificat	11
11 Designation	12
Annexe A (informative) Exigences de qualité relatives au brasage fort	13
Annexe B (informative) Certificat de qualification de brasseur en brasage fort	14
Annexe C (informative) Certificat de qualification de l'opérateur brasseur en brasage fort	16
Annexe D (informative) Autres variables non essentielles	17
Annexe E (normative) Système de groupement des matériaux	18
Annexe F (informative) Exemples d'assemblages de qualification	20
Bibliographie	22

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 techniques connexes*, sous-comité SC 11, *Conditions de qualification du personnel employé dans le domaine du soudage et des techniques connexes*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 13585:2012), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- les procédés de brasage, conformément à l'ISO 4063:2009, couverts par le présent document, ont été transférés dans le domaine d'application;
- [l'Article 3](#) a été mis à jour et des termes supplémentaires ont été définis;
- des symboles et des abréviations supplémentaires ont été ajoutés à [l'Article 4](#);
- [l'Article 5](#) a été révisée et mise à jour de manière significative, incluant des clarifications sur la qualification des opérateurs de brasage;
- le système de groupement des matériaux a été transféré dans une nouvelle [Annexe E](#);
- [l'Article 6](#) a été mis à jour pour faire référence aux normes ISO ou à des normes techniquement équivalentes;
- la période de validité et de prolongation des qualifications a été révisée à 5 ans à [l'Article 9](#).

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.

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

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

ISO 13585:2021

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/46caa0bb-5599-4fca-9c4e-b43f97747ec7/iso-13585-2021>