
Soudage — Goujons et bagues céramiques pour le soudage à l'arc des goujons

Welding — Studs and ceramic ferrules for arc stud welding

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

ISO 13918:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c81e3a24-8ab8-4753-a25f-74cfe6f3551a/iso-13918-2017>



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

ISO 13918:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c81e3a24-8ab8-4753-a25f-74cfe6f3551a/iso-13918-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, 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, Geneva
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	v
Introduction	vii
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
4 Symboles et termes abrégés	2
5 Exigences	3
5.1 Informations à la commande	3
5.2 Substances dangereuses	3
5.3 Exigences relatives aux produits	3
5.3.1 Dimensions et tolérances sur les dimensions, la forme et les positions	3
5.3.2 Revêtement	3
5.3.3 Matériaux et caractéristiques mécaniques	3
5.3.4 Soudabilité	4
5.4 Durabilité	5
6 Dimensions des goujons	5
6.1 Généralités	5
6.2 Goujon entièrement fileté (FD)	6
6.3 Goujon presque entièrement fileté (MD)	7
6.4 Goujon partiellement fileté (PD)	8
6.5 Goujon fileté à tige réduite (RD)	9
6.6 Goujon lisse (UD)	10
6.7 Clou d'isolation (ND)	10
6.8 Goujon à filetage intérieur (ID)	11
6.9 Goujon d'ancrage (SD)	12
6.10 Goujon fileté à collerette (PS)	13
6.11 Goujon non fileté (US)	15
6.12 Goujon à filetage intérieur (IS)	16
6.13 Goujon fileté (PT)	17
6.14 Goujon non fileté (UT)	19
6.15 Goujon à filetage intérieur (IT)	20
7 Dimensions des bagues en céramique	20
8 Fabrication et finition	22
8.1 Goujon entièrement fileté (FD), goujon presque entièrement fileté (MD), goujons partiellement filetés (PD), goujons filetés à tige réduite (RD), goujons non filetés (UD), goujon à filetage intérieur (ID)	22
8.2 Goujons d'ancrage (SD)	22
9 Inspection	22
9.1 Généralités	22
9.2 Analyse chimique	23
9.3 Essais mécaniques	23
9.4 Taille de l'échantillon	23
10 Marquage	23
10.1 Traçabilité	23
10.2 Goujons	23
10.3 Bagues céramique	24
11 Désignation	24
11.1 Goujons	24
11.2 Bagues céramique	24

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

[ISO 13918:2017](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/c81e3a24-8ab8-4753-a25f-74cfe6f3551a/iso-13918-2017)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/c81e3a24-8ab8-4753-a25f-74cfe6f3551a/iso-13918-2017>

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 le lien suivant: 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 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*.

Cette troisième édition annule et remplace la seconde édition (ISO 13918:2008) qui a fait l'objet d'une révision technique.

Par rapport à la précédente édition, les principales modifications concernent:

- a) Suppression du présent document de tout ce qui est relatif à l'évaluation de la conformité;
- b) Adjunction des goujons entièrement filetés (FD), des goujons presque entièrement filetés (MD) et des goupilles d'isolation (ND);
- c) Renomination des goujons filetés en goujons partiellement filetés (PD);
- d) Introduction de l'abréviation *P* pour le pas;
- e) Introduction en 5.3.3.1 que le goujon peut être constitué de deux matériaux différents combinés pour le soudage par friction;
- f) Modification dans le Tableau 2 de la valeur de CEV pour SD1 en ($CEV \leq 0,38$);
- g) Introduction dans le Tableau 2, pour SD3 des matériaux selon l'ISO 15510;
- h) Introduction dans le Tableau 2 pour PT, UT et IT des matériaux selon l'ISO/TR 15608;
- i) le cas échéant, l'indication que les dimensions d_3 de h_4 sont désormais données à titre informatif;
- j) Modification dans le Tableau 5, dans la colonne l_2 de « $y_{\min}$ » en « $y + 2P$ »;