
**Descriptif et qualification d'un mode
opérateur de soudage pour les
matériaux métalliques — Descriptif
d'un mode opérateur de soudage —**

**Partie 1:
Soudage à l'arc**

*Specification and qualification of welding procedures for metallic
materials — Welding procedure specification —*

Part 1: Arc welding

ISO 15609-1:2019

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/iso/100b4c56-c595-4e12-948c-72aac0976aa6/iso-15609-1-2019>



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

ISO 15609-1:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/100b4c56-c595-4e12-948c-72aac0976aa6/iso-15609-1-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

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

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Contenu technique d'un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)	2
4.1 Généralités	2
4.2 Renseignements concernant le fabricant	2
4.3 Renseignements concernant le fabricant	2
4.3.1 Type du matériau de base	2
4.3.2 Dimensions du matériau	2
4.4 Renseignements communs à tous les modes opératoires de soudage	2
4.4.1 Procédé de soudage	2
4.4.2 Conception de l'assemblage	3
4.4.3 Position de soudage	3
4.4.4 Préparation des joints	3
4.4.5 Techniques de soudage	3
4.4.6 Gougeage envers	3
4.4.7 Dispositif envers	3
4.4.8 Produits consommables de soudage	3
4.4.9 Paramètres électriques	3
4.4.10 Soudage mécanisé et automatique	4
4.4.11 Température de préchauffage	4
4.4.12 Température entre passes	4
4.4.13 Température de maintien du préchauffage	4
4.4.14 Post-chauffage pour éliminer l'hydrogène	4
4.4.15 Traitement thermique après soudage	4
4.4.16 Gaz de protection	4
4.4.17 Apport de chaleur/énergie de l'arc	4
4.5 Spécifique à un ensemble de procédés de soudage	4
4.5.1 Procédé 111 (Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée)	4
4.5.2 Procédé 12 (Soudage à l'arc sous flux (en poudre); soudage à l'arc submergé, BE)	5
4.5.3 Procédé 13 (Soudage à l'arc avec électrode fusible sous protection gazeuse)	5
4.5.4 Procédé 14 (Soudage à l'arc avec électrode réfractaire sous protection gazeuse)	5
4.5.5 Procédé 15 (Soudage plasma)	5
Annexe A (informative) Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)	6
Bibliographie	7