

---

---

**Produits consommables pour le  
soudage — Méthodes d'essai —**

Partie 3:

**Évaluation de l'aptitude au soudage en  
position et de la pénétration en racine  
des produits consommables pour les  
soudures d'angle**

*Welding consumables — Test methods —*

*Part 3: Classification testing of positional capacity and root penetration  
of welding consumables in a fillet weld*



Numéro de référence  
ISO 15792-3:2011(F)

© ISO 2011

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



## DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2011

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée 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.

L'ISO 15792-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 3, *Produits consommables pour le soudage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 15792-3:2000). Elle incorpore également le Rectificatif technique ISO 15792-3:2000/Cor.1:2006.

L'ISO 15792 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Produits consommables pour le soudage — Méthodes d'essai*:

- *Partie 1: Méthodes d'essai pour les éprouvettes de métal fondu hors dilution pour le soudage de l'acier, du nickel et des alliages de nickel*
- *Partie 2: Préparation d'éprouvettes en une ou deux passes en acier*
- *Partie 3: Évaluation de l'aptitude au soudage en position et de la pénétration en racine des produits consommables pour les soudures d'angle*

Il convient d'adresser les demandes d'interprétation officielles de l'un quelconque des aspects de la présente partie de l'ISO 15792 au secrétariat de l'ISO/TC 44/GT 3 via votre organisme national de normalisation. La liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse <http://www.iso.org>.

## Introduction

La présente partie de l'ISO 15792 spécifie la préparation et l'évaluation des pièces d'essai en soudure d'angle.

Les conditions d'essai spécifiées et les résultats exigés ne sont pas à considérer comme des exigences ou des attentes en vue d'une qualification de mode opératoire.

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

# Produits consommables pour le soudage — Méthodes d'essai —

Partie 3:

## Évaluation de l'aptitude au soudage en position et de la pénétration en racine des produits consommables pour les soudures d'angle

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 15792 spécifie la préparation et l'évaluation des pièces d'essai en soudure d'angle pour déterminer la conformité aux exigences relatives à l'aptitude au soudage en position et à la pénétration en racine des normes de classification des produits consommables pour le soudage des aciers non alliés et à grains fins, des aciers faiblement alliés, des aciers inoxydables et des alliages à base de nickel.

La présente partie de l'ISO 15792 ne spécifie pas les exigences d'acceptation.

### 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 6947, *Soudage et techniques connexes — Positions de travail*

### 3 Exigences générales

Les échantillons de produits consommables (électrodes ou fils d'apport) soumis aux essais doivent être représentatifs des produits du fabricant faisant l'objet de la classification. Les pièces d'essai doivent être préparées et soumises aux essais comme spécifié dans les Articles 5 et 6 ainsi que dans la norme de classification. Les résultats d'essai doivent satisfaire aux exigences de la norme de classification.

### 4 Matériau de la tôle d'essai

Le matériau de la tôle d'essai doit être choisi parmi les gammes de matériaux et d'épaisseurs spécifiées dans la norme de classification. Les surfaces à souder doivent être exemptes de calamine, rouille ou autres impuretés.

### 5 Préparation de la pièce d'essai

**5.1** Avant le soudage, l'un des bords de la tôle verticale (âme) de l'assemblage doit être plan et à angle droit sur toute sa longueur de sorte que, lorsqu'il est positionné contre la tôle horizontale (semelle), qui doit être droite et lisse, un contact intime existe sur toute la longueur de l'assemblage. L'âme et la semelle doivent être assemblées comme représenté à la Figure 1. Les deux extrémités de l'assemblage doivent être