
**Brasage fort — Descriptif et
qualification d'un mode opératoire
de brassage fort pour les matériaux
métalliques**

*Brazing — Specification and qualification of brazing procedures for
metallic materials*

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

ISO 17779:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5db31f4-c0a8-4dec-8c5d-368677d8fe64/iso-17779-2021>



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

ISO 17779:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5db31f4-c0a8-4dec-8c5d-368677d8fe64/iso-17779-2021>



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
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	2
3 Termes et définitions	2
4 Descriptif de mode opératoire de brasage fort préliminaire (DMOB-P)	3
5 Épreuve de qualification du mode opératoire de brasage fort	3
6 Assemblage de qualification	4
6.1 Généralités	4
6.2 Forme et dimensions des assemblages de qualification	4
6.3 Brasage fort des assemblages de qualification	4
7 Contrôles, examens et essais	4
7.1 Étendue des essais	4
7.2 Éprouvettes	5
7.3 Essais non destructifs	5
7.4 Essais destructifs	5
7.4.1 Généralités	5
7.4.2 Essais de pliage	5
7.4.3 Essais de pelage	6
7.4.4 Essais de cisaillement	6
7.4.5 Essais de traction transversale	6
7.5 Niveaux d'acceptation	6
7.6 Contre-essais	6
8 Variables essentielles et domaine de validité	7
8.1 Généralités	7
8.2 Procédé de brasage fort	7
8.3 Type de produit	7
8.4 Type d'assemblage	7
8.5 Piquage	8
8.6 Groupe(s) de matériaux de base	8
8.7 Métaux d'apport, flux et application du métal d'apport de brasage fort	9
8.8 Dimensions	9
8.9 Position de remplissage en métal d'apport	9
8.10 Traitement thermique après brasage fort	10
8.11 Par rapport au fabricant	10
9 Procès-verbal de qualification de mode opératoire de brasage fort (PV-QMOB)	10
10 Descriptif de mode opératoire de brasage fort (DMOB)	10
Annexe A (informative) Exigences de qualité relatives au brasage fort	12
Annexe B (informative) Descriptif de mode opératoire de brasage fort (DMOB)	13
Annexe C (informative) Exemples d'assemblages de qualification	14
Annexe D (informative) Procès-verbal de qualification de mode opératoire de brasage fort (PV-QMOB)	16
Annexe E (normative) Système de regroupement des matériaux	18

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*.

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>.