
**Soudage par friction-malaxage par
points — Aluminium —**

**Partie 3:
Qualification du personnel en soudage**

Friction stir spot welding — Aluminium —

Part 3: Qualification of welding personnel

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

ISO 18785-3:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2b25154f-2066-4f89-8a0d-09f7ca76e068/iso-18785-3-2018>



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

ISO 18785-3:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/2b25154f-2066-4f89-8a0d-09f7ca76e068/iso-18785-3-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

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	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Qualification	1
4.1 Généralités	1
4.2 Qualification des régleurs en soudage FSSW	2
4.3 Variables essentielles et domaines de validité	2
4.3.1 Généralités	2
4.3.2 Variante du soudage par friction-malaxage par points	2
4.3.3 Matériel de soudage	2
4.3.4 Métaux de base	2
4.3.5 Géométrie de l'assemblage soudé	3
4.3.6 Domaine de validité	3
4.4 Méthodes de qualification	3
4.4.1 Qualification basée sur une éprouvette d'essai standard	3
4.4.2 Qualification basée sur l'essai de qualification du mode opératoire de soudage	3
4.4.3 Qualification basée sur l'assemblage soudé de préproduction ou sur l'essai de production	3
4.4.4 Qualification basée sur l'essai d'échantillons de la production	3
4.5 Éprouvettes d'essai	3
4.5.1 Généralités	3
4.5.2 Contrôle des soudures	4
4.5.3 Contre-essais	4
4.6 Rapport d'essai	4
5 Certificat	5
5.1 Généralités	5
5.2 Durée de validité	5
5.2.1 Qualification initiale	5
5.2.2 Confirmation de la validité	5
5.2.3 Prolongation de la validité	5
Annexe A (informative) Connaissance du fonctionnement de l'unité de soudage	6
Annexe B (informative) Certificat d'essai de qualification du régleur en soudage	7
Bibliographie	8