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

**Partie 5:
Exigences de qualité et de contrôle**

Friction stir spot welding — Aluminium —

Part 5: Quality and inspection requirements

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

ISO 18785-5:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ca3fc3ea-cef6-4a6a-8361-c54d16bab188/iso-18785-5-2018>



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

ISO 18785-5:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ca3fc3ea-cef6-4a6a-8361-c54d16bab188/iso-18785-5-2018>



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 Exigences de qualité	2
4.1 Généralités	2
4.2 Personnel en soudage	2
4.2.1 Généralités	2
4.2.2 Régleur en soudage et opérateur soudeur	2
4.3 Personnel d'inspection et de contrôle	2
4.3.1 Généralités	2
4.3.2 Personnel exécutant les essais non destructifs et les contrôles visuels	2
4.3.3 Personnel chargé des essais destructifs	2
4.4 Matériel	2
4.4.1 Adéquation du matériel	2
4.4.2 Acquisition du matériel	3
4.4.3 Essais de validation des paramètres de soudage de la machine	3
4.4.4 Maintenance du matériel	3
4.5 Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)	4
4.6 Outils pour le soudage par friction-malaxage par points	4
4.6.1 Identification	4
4.6.2 Inspection des outils de soudage par friction-malaxage par points	4
4.7 Préparation et configuration de l'assemblage avant soudage	4
4.7.1 Préparation de l'assemblage	4
4.7.2 Nettoyage avant soudage	4
4.8 Contrôle thermique	4
4.9 Soudage	4
4.10 Traitement thermique après soudage	4
4.11 Inspection et essais	5
4.11.1 Généralités	5
4.11.2 Inspection et essais avant soudage	5
4.11.3 Inspection et essais pendant le soudage	5
4.11.4 Inspection et essais après soudage	5
4.11.5 Soudures défectueuses et non conformes	6
4.11.6 Correction des bavures des soudures	6
4.12 Identification et traçabilité	6
Annexe A (normative) Défauts, essais et examens, niveaux d'acceptation	7
Bibliographie	11