
**Produits consommables pour le
soudage — Fils-électrodes pleins,
fils-électrodes fourrés et couples
électrodes-flux pour le soudage à l'arc
sous flux des aciers résistant au fluage
— Classification**

*Welding consumables — Solid wire electrodes, tubular cored
electrodes and electrode-flux combinations for submerged arc
welding of creep-resisting steels — Classification*

Document Preview

ISO 24598:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/bc8e4185-0889-452a-ad15-1046a2a2e7e7/iso-24598-2019>



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

ISO 24598:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/bc8e4185-0889-452a-ad15-1046a2a2e7e7/iso-24598-2019>



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	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
4 Classification	2
4.1 Généralités	2
5 Symboles et exigences	3
5.1 Généralités	3
5.2 Symbole du produit/procédé	3
5.2.1 Généralités	3
5.3 Symboles des caractéristiques de traction du métal fondu hors dilution	3
5.4 Symboles pour les caractéristiques de flexion par choc du métal fondu hors dilution	4
5.5 Symboles pour les types de flux de soudage	6
5.6 Symboles pour la composition chimique des fils-électrodes pleins et des dépôts de métal fondu hors dilution	6
6 Essais mécaniques	9
6.1 Généralités	9
6.2 Températures de préchauffage, entre passes et de traitement thermique après soudage	9
6.3 Conditions de soudage et séquence des passes	11
6.3.1 Généralités	11
7 Analyse chimique	13
8 Mode opératoire d'arrondissage	13
9 Contre-essais	13
10 Conditions techniques de livraison	14
11 Exemples de désignation	15
11.1 Généralités	15
Bibliographie	19

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 3, *Produits consommables pour le soudage*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 24598:2012), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- les classifications US ont été ajoutées au [Tableau 3](#) et au [Tableau 4](#);
- les classifications US ont été corrigées;
- dans le [Tableau 3](#), la note h a été révisée;
- dans le [Tableau 4](#), la note f a été révisée;
- les symboles d'alliage 2M3, 2M31, 3M3 et 4M32 ont été retirés du Tableau 5B;
- les Tableaux 6A et 6B ont été révisés;
- un exemple Z a été ajouté à [l'Article 11](#).

Il convient d'adresser tout retour d'information, question ou demandes officielles d'interprétation de l'un quelconque des aspects du présent document au secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 3 via votre organisme national de normalisation. La liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse <https://www.iso.org/fr/members.html>. Les interprétations officielles, s'il en existe, sont disponibles sur la page suivante: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.