
**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 à haute résistance
— Classification**

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

Document Preview

ISO 26304:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/8a32992d-8bc4-4ea3-82f3-b75af0c44ba6/iso-26304-2017>



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

ISO 26304:2017

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/8a32992d-8bc4-4ea3-82f3-b75af0c44ba6/iso-26304-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

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 ou du procédé	3
5.3 Symbole pour les caractéristiques de traction du métal fondu hors dilution	4
5.4 Symbole pour les caractéristiques de résistance à la flexion par choc du métal fondu hors dilution	5
5.5 Symbole du type de flux de soudage	6
5.6 Symbole de la composition chimique des fils-électrodes pleins ou des dépôts de métal fondu hors dilution obtenus avec un couple fil-flux fourré	6
5.7 Symbole pour le traitement thermique après soudage	11
5.8 Symbole pour la teneur en hydrogène du métal déposé Symbole pour la teneur en hydrogène du métal déposé	12
6 Essais mécaniques	13
6.1 Essais de traction et de flexion par choc	13
6.2 Températures de préchauffage et entre passes	13
6.3 Conditions de soudage et séquence de passes	13
7 Analyse chimique	14
8 Mode opératoire d'arrondissage	15
9 Contre-essai	15
10 Conditions techniques de livraison	15
11 Exemples de désignation	15
Annexe A (informative) Risque possible de fissuration dans le métal fondu contenant de l'hydrogène	19
Bibliographie	20

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 le lien suivant: www.iso.org/avant-propos.

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'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 26304:2011), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications, par rapport à l'édition précédente, sont les suivantes:

- la composition chimique, d'un certain nombre de fils-électrodes pleins et de métal fondu hors dilution provenant de d'un couple fils-électrodes fourrés, a été modifiée
- H2 et H4 sont maintenant des options pour la teneur en hydrogène;
- un exemple de désignation Z a été ajouté à l'[Article 11](#).

Il convient de faire parvenir les demandes d'interprétations officielles de l'un quelconque des aspects de la présente Norme internationale au Secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 3 via le Comité membre national dont une liste exhaustive peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.