
**Matériel de soudage aux gaz — Matériaux
utilisés pour le matériel de soudage aux
gaz, coupage et techniques connexes**

*Gas welding equipment — Materials for equipment used in gas welding,
cutting and allied processes*

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2010

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée 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.

L'ISO 9539 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 8, *Matériel pour le soudage au gaz, le coupage et les techniques connexes*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 9539:1988), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Il convient d'adresser les demandes d'interprétation officielles de n'importe quel aspect de la présente Norme internationale au secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 8 par l'intermédiaire de votre organisme national de normalisation, dont la liste complète peut être consultée sur le site <http://www.iso.org>.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Matériel de soudage aux gaz — Matériaux utilisés pour le matériel de soudage aux gaz, coupage et techniques connexes

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les exigences générales et certaines exigences particulières relatives aux matériaux utilisés dans la construction des matériels de soudage aux gaz, coupage et techniques connexes.

Des exigences complémentaires relatives aux matériaux de certains matériels sont données dans d'autres normes. La présente Norme internationale n'est pas applicable aux matériaux utilisés dans la construction des tuyaux souples pour le soudage qui sont spécifiés dans l'ISO 3821.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 554, *Atmosphères normales de conditionnement et/ou d'essai — Spécifications*

ISO 1817, *Caoutchouc vulcanisé — Détermination de l'action des liquides*

3 Exigences générales

Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec les gaz du procédé doivent présenter une résistance aux actions chimiques, mécaniques et thermiques de ces gaz dans toutes les conditions d'emploi (consulter l'ISO 11114-1 et l'ISO 11114-2, par exemple).

Les matériaux doivent présenter des propriétés telles que les fonctions pour lesquelles ils sont prévus se trouvent correctement assurées dans une plage de température allant de -20 °C à $+60\text{ °C}$.

Lorsque des matériaux hétérogènes sont utilisés en contact direct, des précautions doivent être prises pour éviter la corrosion.

4 Exigences particulières

4.1 Matériaux métalliques

4.1.1 Application à l'acétylène et aux gaz ayant des propriétés chimiques similaires

En raison du risque de formation d'acétylures explosifs, la teneur en cuivre des matériaux susceptibles d'entrer en contact avec de tels gaz ne doit pas excéder 70 % (fraction massique). Le fabricant ne doit pas avoir recours à aucune procédure pouvant entraîner un enrichissement en cuivre de la surface. Les buses et les lances de chalumeaux font exception à cette exigence.