
**Soudage et techniques connexes —
Types de préparation de joints —**

Partie 1:

**Soudage manuel à l'arc avec électrode
enrobée, soudage à l'arc avec
électrode fusible sous protection
gazeuse, soudage aux gaz, soudage TIG
et soudage par faisceau des aciers**

Welding and allied processes — Types of joint preparation —

*Part 1: Manual metal arc welding, gas-shielded metal arc welding,
gas welding, TIG welding and beam welding of steels*



Numéro de référence
ISO 9692-1:2013(F)

© ISO 2013

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2013

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
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

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Matériaux	1
4 Procédés de soudage	1
5 Finition	2
6 Types de préparation de joints	2
Bibliographie	15

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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 9692-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 7, *Représentation et terminologie*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 9692-1:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 9692 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Soudage et techniques connexes* — *Types de préparation de joints*:

- *Partie 1: Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée, soudage à l'arc avec électrode fusible sous protection gazeuse, soudage aux gaz, soudage TIG et soudage par faisceau des aciers*
- *Partie 2: Soudage à l'arc sous flux en poudre des aciers*
- *Partie 3: Soudage MIG et TIG de l'aluminium et de ses alliages*
- *Partie 4: Aciers plaqués*

Introduction

La présente partie de l'ISO 9692 définit les paramètres caractérisant la préparation de joints et le recueil des formes et des dimensions validées par la pratique.

Les spécifications données dans la présente partie de l'ISO 9692 ont été établies en fonction de l'expérience acquise et elles comprennent les dimensions des types de préparation de joint jugées comme offrant, en règle générale, les conditions de soudage appropriées. L'extension du domaine d'application requiert néanmoins de donner des plages de dimensions. Les plages spécifiées représentent des limites de conception et non des tolérances à des fins de fabrication. Les limites de fabrication sont fonction, par exemple, du procédé de soudage, du métal de base, de la position de soudage et du niveau de qualité. Compte tenu du caractère général de la présente partie de l'ISO 9692, les exemples donnés ne peuvent être considérés comme l'unique solution pour la sélection d'un type de joint.

Les domaines spécifiques d'application et les exigences particulières de fabrication (construction de pipelines par exemple) peuvent être couverts par un choix de dimensions spécifiées dans d'autres normes adaptées de la présente partie de l'ISO 9692 de base.

Il convient d'adresser les demandes d'interprétation officielles de l'un quelconque des aspects de la présente Norme internationale au secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 7 via votre organisme national de normalisation. La liste exhaustive de ces organismes peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Soudage et techniques connexes — Types de préparation de joints —

Partie 1:

Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée, soudage à l'arc avec électrode fusible sous protection gazeuse, soudage aux gaz, soudage TIG et soudage par faisceau des aciers

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9692 spécifie les types de préparation de joints pour soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée, soudage à l'arc avec électrode fusible sous protection gazeuse, soudage aux gaz, soudage TIG et soudage par faisceau des aciers (voir les [Articles 3](#) et [4](#)).

Elle est applicable à la préparation de joints pour soudures bout à bout à pleine pénétration et pour les soudures d'angle. Dans le cas de soudures bout à bout à pénétration partielle, des types de préparation de joints et des dimensions différant de ceux spécifiés dans la présente partie de l'ISO 9692 peuvent être stipulés.

Les écartements à la racine référencés dans la présente partie de l'ISO 9692 sont les écartements existants après un pointage éventuel.

La modification des détails de la préparation de joints (le cas échéant) pour faciliter l'emploi d'un support envers temporaire, «le soudage d'un seul côté», etc., est prise en considération.

2 Références normatives

Les documents suivants, en totalité ou en partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. 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 6947, *Soudage et techniques connexes — Positions de soudage*

3 Matériaux

Les préparations de joints recommandées dans la présente partie de l'ISO 9692 conviennent à tous les types d'aciers.

4 Procédés de soudage

Les préparations de joints recommandées dans la présente partie de l'ISO 9692 conviennent au soudage tel que spécifié dans les [Tableaux 1](#) à [4](#), exécuté selon les procédés suivants (les combinaisons de différents procédés étant possibles):

- a) (3) soudage aux gaz;
- b) (111) soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée;