

---

---

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

**Partie 3:  
Soudage MIG et TIG de l'aluminium et  
de ses alliages**

*Welding and allied processes — Types of joint preparation —*

*Part 3: Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of  
aluminium and its alloys*

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



## DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, 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](mailto:copyright@iso.org)  
[www.iso.org](http://www.iso.org)

## Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 <b>Domaine d'application</b> .....	1
2 <b>Références normatives</b> .....	1
3 <b>Matériaux</b> .....	1
4 <b>Procédés de soudage</b> .....	1
5 <b>Finition</b> .....	2
6 <b>Type de préparation de joint</b> .....	2

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://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 (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](http://www.iso.org/directives)).

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. 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 sur la liste ISO des déclarations de brevets reçus (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les éventuelles appellations commerciales utilisées dans le présent document sont données pour information à l'intention des utilisateurs et ne constituent pas une approbation ou une recommandation.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, aussi bien que pour des informations au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC) voir le lien URL suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](#)

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 7, *Représentation et terminologie*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 9692-3:2000) 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*

Il convient que la demande d'interprétation d'aspects techniques de la présente Norme internationale soit adressée au secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 7 via l'organisme national de normalisation de l'utilisateur; une liste de ces organismes peut être obtenue à l'adresse suivante: [www.iso.org](http://www.iso.org).

## Introduction

La présente partie de l'ISO 9692 définit les paramètres caractérisant la préparation des joints et le recueil des formes et des dimensions les plus souvent rencontrées.

Les recommandations 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, des conditions de soudage appropriées. L'extension du domaine d'application requiert néanmoins de donner des plages de dimensions. Les plages de dimensions spécifiées représentent des limites de conception et ne sont pas des tolérances à des fins de fabrication. Les limites de fabrication dépendent par exemple du procédé de soudage, du métal de base, de la position de soudage, du niveau de qualité, etc. 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.

Des domaines spécifiques d'application et des exigences particulières de fabrication peuvent être couvertes par un choix de dimensions spécifiées dans les normes d'application concernées.

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)