

SOUDAGE PAR POINTS PAR RESISTANCE QUALITE DES ASSEMBLAGES

Page 1/8

INTERDITE POUR ETUDE NOUVELLE ET REMPLACEE PAR LA NORME B13 1226

**A ne plus utiliser pour toutes études nouvelles
consulter la norme B13 1226**

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. CRITÈRES D'ACCEPTATION DES POINTS DE SOUDURE	1
2.1. GÉNÉRALITÉS	1
2.2. ASPECT DU POINT	2
2.3. LOCALISATION DES POINTS	4
2.4. DIAMÈTRE DU NOYAU SOUDÉ	4
2.5. RÉSISTANCE MÉCANIQUE DES POINTS	5
2.6. QUANTITÉ DE POINTS DE SOUDURE "DÉFECTUEUX" ADMISSIBLES	6
3. PLAN DE SURVEILLANCE DES ASSEMBLAGES SOUDÉS	7
3.1. GAMME DE VÉRIFICATION "QUALITÉ SOUDURE"	7
3.2. DOCUMENT D'EXPLOITATION À L'ATELIER	7
3.3. SUIVI DES ASSEMBLAGES SOUMIS À RÉGLEMENTATION ET/OU DE SÉCURITÉ	7
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
4.1. HISTORIQUE	8
4.2. DOCUMENTS CITÉS	8
4.3. EQUIVALENT À :	8
4.4. CONFORME À :	8
4.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente norme complète la norme B13 1210 "Soudage par points par résistance - Définition des assemblages" et donne les éléments permettant :

- la vérification de la conformité des assemblages ainsi réalisés,
- le déclenchement d'actions correctives éventuelles pour le respect de cette conformité.

Remarque :

La norme B13 1230 "Soudage par bossages par résistance - Définition des assemblages" n'est pas concernée par ce document.

2.CRITERES D'ACCEPTATION DES POINTS DE SOUDURE

2.1.GENERALITES

Les critères d'acceptation d'un assemblage par points de soudure portent sur les caractéristiques suivantes :

- l'aspect des points (voir § Aspect du point),
- leur localisation (voir § Localisation des points),
- leur résistance mécanique (voir § Diamètre du noyau soudé et Résistance mécanique des points).

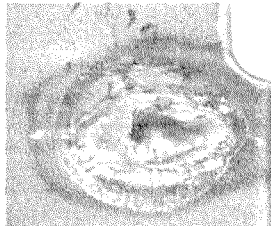
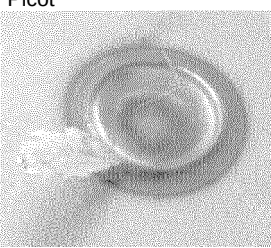
Sauf spécification particulières portées au plan, chacune de ces caractéristiques doit satisfaire les critères d'acceptation définis ci-après :

2.2.ASPECT DU POINT

En fonction de la nature du (ou des) défaut(s) et des épaisseurs assemblées, plusieurs cas sont à considérer suivant les exigences demandées (voir norme B13 1210).

- Aspect spécifié au plan (classe 1, classe 2, picots prohibés).
- Aspect non spécifié au plan.

Les critères d'acceptation sont définis dans le tableau ci-après :

NATURE DU DEFAULT	CRITERES D'ACCEPTATION						
	TOLES D'EPAISSEURS						
	e ≤ 1,2				e ≥ 1,5		
	Aspect non spécifié au plan	Aspect spécifié au plan			Aspect non spécifié au plan	Aspect spécifié au plan	
Picots prohibés		Présentation soignée classe 2*	Présentation parfaite classe 1*	Picots prohibés		Présentation soignée classe 2	
- Empreinte 	A ≤ 0,3		A ≤ 0,2	- 0,1 ≤ A ≤ + 0,1	A ≤ 0,5		A ≤ 0,3
- Point déformé 	Toléré en cas de non incidence sur la tenue		Inacceptable		Toléré en cas de non incidence sur la tenue		Inacceptable
- Point brûlé 	Toléré en cas de non incidence sur la corrosion ou l'étanchéité		Inacceptable		Toléré en cas de non incidence sur la corrosion ou l'étanchéité		Inacceptable
- Picot 	Toléré en cas de non incidence sur la corrosion	Inacceptable			Toléré en cas de non incidence sur la corrosion	Inacceptable	

* Des éprouvettes "type" réalisées sur des machines de série définissent ces exigences d'aspects (classe 1, classe 2) aux stades ferrage et après peinture uniquement sur des tôles inférieures à 1,2 mm. Ces éprouvettes, visées par les Etudes, sont diffusées par les Méthodes aux services Qualité des différentes Unités de Production du Groupe et doivent être conservées comme références.