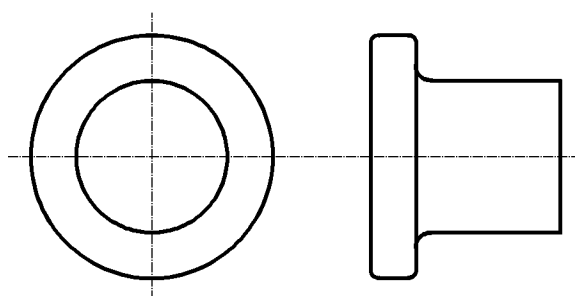


GOUJONS A SOUDER EN T PROCEDE ARC TEMPS COURT

Page 1/6

Restrictions décrites dans la norme

**TOUTE UTILISATION DOIT ETRE SOUMISE A L'ACCORD PREALABLE DES SERVICES METHODES
MONTAGE DU GROUPE**



L'emploi de ces goujons n'est autorisé que dans le cas d'impossibilité technique d'utiliser les goujons à filets couché - Voir norme C17 1150.

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques des goujons en "T" soudés par la technique de l'arc tiré, procédé arc temps court.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

2.1.FONCTION

Les goujons de la présente norme sont destinés à fixer par clippage des pièces en métal ou en plastique.

2.2.LIMITES D'UTILISATION

CHOIX DES GOUJONS

Les numéros prioritaires indiqués au § 7 Numéros prioritaires doivent être retenus, sauf impossibilité technique.

Si l'adoption d'une autre classe de qualité ou d'autres dimensions est **indispensable**, s'adresser au **"Représentant Standardisation Pièces Répétitives"** local, présent sur chaque site d'étude, pour obtenir le numéro de la pièce.

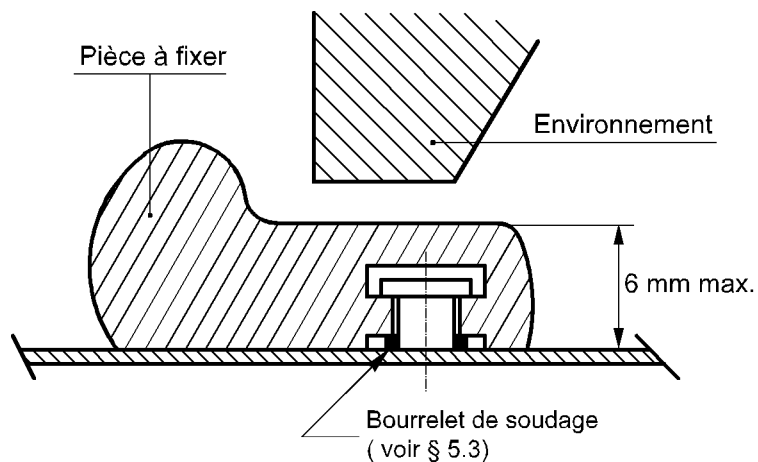
APPLICATION

Les goujons peuvent être soudés sur des tôles en acier doux ou extra-doux ou HLE, revêtues ou non et non préalablement dégraissées. Dans le cas de tôles électrozinguées (voir norme B53 3210) ou galvanisées (voir norme B53 3220), l'épaisseur nominale du revêtement ne doit pas excéder 10 µm.

Pour des soudages sur des revêtements d'épaisseur nominale supérieure à 10 µm, sur de la tôle THLE (Très Haute Limite Elastique) ou sur de la tôle d'épaisseur inférieure à 0,7 mm ; il est nécessaire de consulter la Direction concernée pour validation de la solution retenue.

DOMAINE D'UTILISATION

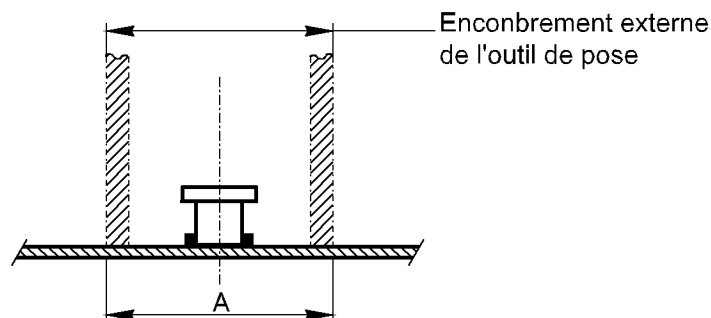
Ces goujons ne doivent être utilisés que dans le cas où la hauteur de l'assemblage (goujon + pièces à fixer) est inférieure à 6 mm, à l'exception du goujon de diamètre 5 ($\varnothing P$ - voir § 3 Dimensions).



2.3.IMPLANTATION

Lors de la conception des pièces ou sous-ensemble, l'implantation des goujons doit respecter les directives ci-après :

- Cas général : par rapport à l'axe du goujon, celui-ci doit être soudé sur une surface plane de diamètre minimal A - voir tableau ci-après :



$\varnothing P$ (voir § 3)	$\varnothing A$ min. (en mm)
3	22
5	25