

CLASSES DE QUALITE DES ECROUS A SOUDER

Page 1/5

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. GÉNÉRALITÉS	1
3. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	2
4. SYSTÈME DE DÉSIGNATION	2
5. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	2
6. MARQUAGE	2
7. VALEUR DE LA CHARGE D'ÉPREUVE	3
7.1. FILETAGE MÉTRIQUE	3
7.2. FILETAGE EN INCHES	3
8. ESSAI À LA CHARGE D'ÉPREUVE	4
9. NUANCES D'ACIER	4
10. DÉFINITION DES ATTRIBUTS POUR LA QUALITE DES SOUDURES	4
11. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
11.1. HISTORIQUE	5
11.2. DOCUMENTS CITÉS	5
11.3. EQUIVALENT À :	5
11.4. CONFORME À :	5
11.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente norme s'applique aux écrous en acier au carbone destinés à être soudés.

Seuls sont pris en considération les écrous dont la hauteur de filetage utile est égale ou supérieure à 0,6 d et dont la dimension sur les plats est au moins égale à 1,45 d.

2.GENERALITES

Sauf indication contraire portée aux documents particuliers, le mode de fabrication est laissé au choix du fabricant.

Les pièces doivent être légèrement huilées avec une huile anticorrosive. Cette huile doit pouvoir s'enlever facilement et ne gêner ni le soudage, ni une protection ultérieure par revêtement électrolytique ou autre.

CLASSE DE QUALITE ECROU SOUDER	C20 0040	2/5
--------------------------------	----------	-----

3.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme sera indiquée sur les documents par la désignation de la classe de qualité adoptée, suivie de l'indice de la norme.

Exemple : Classe de qualité 6, norme C20 0040.

Cette indication sera complétée par la nuance d'acier, par la valeur de la charge d'épreuve pour les écrous spéciaux et, éventuellement, par l'interdiction du marquage (voir § 6 Marquage).

4.SYSTEME DE DESIGNATION

Les classes de qualité sont désignées par les nombres 6 et 8. Ces nombres correspondent au centième de la contrainte unitaire dans le mandrin, lors de l'épreuve de charge, spécifiée en MPa, et indiquent la classe de qualité maximale des vis et goujons avec lesquels les écrous peuvent être assemblés.

5.CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Caractéristiques mécaniques	Classes de qualité	
	6	8
Contrainte unitaire en MPa (*) lors de l'épreuve de charge	600	800

(*) 1 MPa = 1 N/mm².

Les spécifications métallurgiques nécessaires à l'obtention des caractéristiques exigées sont rappelées au § 9 Nuances d'acier.

6.MARQUAGE

Seuls les écrous de classe de qualité 8, de diamètre supérieur à 5 mm, doivent être marqués par le symbole de désignation de la classe de qualité.

Toutefois, le marquage contribuant à l'usure des électrodes doit être proscrit lorsque aucune confusion n'est à craindre. Dans ce cas, la mention "Marquage non admis" devra figurer aux documents particuliers.

Marquage de la classe de qualité.

Deux types de marquage sont possibles :

- le marquage numérique : en creux sur le dessus de l'écrou,
- le marquage codé : en relief sur le chanfrein ou le rayon (prohibé sur face plane).

Exemple :

