

LETTRE D'INFORMATION

Affaire suivi par Jean-Pierre HERZOG

Tél : 03 88 59 00 97

Por : 06 38 40 02 68

Mail : jherzog@cm-alsace.fr

Eschau le 23 octobre 2015

Cette lettre s'adresse à toute personne intervenant sur le réseau gaz en aval de l'organe de coupure et en amont du compteur.

La Norme ATG B 540.9 88-941 à été modifié et est devenue la Norme NF A 88-941 concernant principalement les qualifications de soudures.

Vous trouverez ci-joint l'Annexe B de cette norme du mode opératoire de soudage.

Comme vous pouvez le constater les soudures bout-à-bout (PC et PA) n'ont pas changé. Les préparations restent les mêmes.

Pour le piquage, dorénavant, il faudra percer le tube support au $\varnothing$ intérieur du tube posé moins 2 mm

Exemple : Pour un tube posé de 1 pouce (33,7 $\varnothing$ extérieur)

- $\varnothing$ intérieur du 1 pouce = $33,7 - 6,4 = 27,3$ mm
- Perçage $27,3 - 2$ mm = 25,3 mm ou 25 mm

Quand au tube support il ne devra plus être chanfreiné

Le tube posé devra être préparé avec gueule de loup et chanfrein à 45° avec arête vive.

Le soudage se fera dans la position décrite dans l'annexe avec le tube posé sur le tube support sans écartement ou écartement si talon sur le tube posé.

Nous restons bien entendu à votre disposition pour tout renseignement complémentaire et vous prions de croire en nos salutations distinguées.

Le Responsable du CAPA CMA

Jean-Pierre HERZOG

Annexe B
(informative)
Mode opératoire de soudage

Mode Opérateur de soudage (MOS) n° :

Entreprise	
Nom :	
Agence :	
Adresse :	

Procédés de soudage :

111 — Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée	141 — Soudage TIG avec fil d'apport	311 — Soudage oxyacétylénique
---	-------------------------------------	-------------------------------

Positions de soudage et nature des tubes :

Positions de soudage	Tube axe horizontal PH	Tube axe vertical PC	Piquage PH
Normes de référence des métaux de base			
Nuances des métaux de base			
Schéma de préparation :	s Talon g Écartement des extrémités à souder	$D_0 =$ $t_0 =$	$t_1 =$ $D_1 =$ $t_2 =$ $D_2 =$
	Passes	Passes	Passes
	1 2 3	1 2 3	1 2 3
Métaux d'apport et gaz de protection :			
Désignation normalisée			
Désignation commerciale			
Diamètre du métal d'apport (mm)			
111 — Enrobage : au rutile R /basique B			
141 — Gaz endroit : — Nature : Argon I1			
— Débit : (l/min)			
— Gaz envers : — Nature :			
— Débit : (l/min)			
311 — Débit buse : (l/h)			
Nom et signature du représentant de l'entreprise			