

Désignation normalisée d'un joint soudé selon ISO 9606.1

Types d'enrobages ou de flux	
nm	sans métal d'apport
A	enrobage acide
B	enrobage basique
C	enrobage cellulosique
M	fouillage poudre métallique
P	fouillage au rutile, laitier à solidification rapide
RA	enrobage rutile-acide
RB	enrobage rutile-basique
R	enrobage rutile ou fouillage rutile, à solidification lente
RC	enrobage rutile-cellulosique
RR	enrobage au rutile épais
S	fil massif / baguette pleine
V	fouillage au rutile ou basique fluoré
W	fouillage basique / fluoré, laitier à solidification lente
Y	fouillage basique / fluoré, laitier à solidification rapide
Z	autres types de fouillage

Positions de soudage	
Tôle (P)	
Angles (FW)	Bout à bout (BW)
PA : en gouttière	PA : à plat
PB : à plat	PC : corniche
PD : plafond	PE : plafond
PE : en gouttière plafond	PF : montant
PF : montant	PG : descendant
PG : descendant	
Tube (T)	
PC : corniche	PH : en montant
PJ : en descendant	PK : orbitale
HL045 : 45° montant	JL045 : 45° descendant

T = Tube
P = Plaque

BW = Bout à bout
FW = En angle

Épaisseur (mm)

Diamètre (mm)

ISO 9606.1	141	T	BW	1	FM1	S	s03	D168	HL045	ss nb
ISO 9606.1	111	T	BW	1	FM1	B	s04,1	D168	HL045	ss mb
ISO 9606.1	135	P	FW	8	FM5	S	t12/12		PF	ss ml

Procédés de soudage
111 soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées
114 soudage à l'arc avec fil fourré autoprotecteur
121 soudage à l'arc submergé monofil
131 soudage MIG sous protection de gaz inerte avec fil électrode fusible
135 soudage MAG sous protection de gaz actif avec fil électrode fusible
136 soudage MAG fil fourré sous protection de gaz actif
138 soudage MAG fil fourré de poudre métallique
141 soudage TIG avec métal d'apport
142 soudage TIG sans métal d'apport
143 soudage TIG avec métal d'apport fourré
145 soudage TIG sous gaz réducteur avec fil d'apport
311 soudage oxyacétylénique

Principaux types d'aciers
Groupe 1 : acier avec une limite d'élasticité minimal $ReH \leq 460 \text{ N/mm}^2$
Groupe 2 : Aciers à grains fins à traitement thermomécanique
Groupe 5 : Aciers au Cr-Mo sans vanadium avec $C \leq 0,35 \%$
Groupe 8 : Aciers inoxydables austénitiques
Groupe 9 : Aciers au nickel avec $Ni \leq 10\%$
Groupe 10 : Aciers inoxydables austéno-ferritiques (Duplex)

Groupement des matériaux d'apport
FM1 : Aciers non alliés et aciers à grains fins
FM2 : Aciers à haute résistance
FM3 : Aciers résistants au fluage $Cr < 3,75\%$
FM4 : Aciers résistants au fluage $3,75\% \leq Cr \leq 12\%$
FM5 : Aciers inoxydables et résistant aux températures élevées
FM6 : Nickel et alliages de nickel

Divers
ss : Soudage d'un seul côté
bs : Soudage des deux côtés
mb : Soudage avec support envers
nb : Soudage sans support envers
rw : Soudage à droite
lw : Soudage à gauche
sl : Soudage monocouche
ml : Soudage multicouche
fb : Protection envers à l'aide d'un flux
ci : Insert consommable
gb : protection envers gazeuse