

# Désignation normalisée d'un joint soudé selon ISO 9606.1

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

Positions de soudage	
Tôle (P)	
Angles (FW)	Bout à bout (BW)
<b>PA</b> : en gouttière	<b>PA</b> : à plat
<b>PB</b> : à plat	<b>PC</b> : corniche
<b>PD</b> : plafond	<b>PE</b> : plafond
<b>PE</b> : en gouttière plafond	<b>PF</b> : montant
<b>PF</b> : montant	<b>PG</b> : descendant
<b>PG</b> : descendant	
Tube (T)	
<b>PC</b> : corniche	<b>PH</b> : en montant
<b>PJ</b> : en descendant	<b>PK</b> : orbitale
<b>HL045</b> : 45° montant	<b>JL045</b> : 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
<b>111</b> soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées
<b>114</b> soudage à l'arc avec fil fourré autoprotecteur
<b>121</b> soudage à l'arc submergé monofil
<b>131</b> soudage MIG sous protection de gaz inerte avec fil électrode fusible
<b>135</b> soudage MAG sous protection de gaz actif avec fil électrode fusible
<b>136</b> soudage MAG fil fourré sous protection de gaz actif
<b>138</b> soudage MAG fil fourré de poudre métallique
<b>141</b> soudage TIG avec métal d'apport
<b>142</b> soudage TIG sans métal d'apport
<b>143</b> soudage TIG avec métal d'apport fourré
<b>145</b> soudage TIG sous gaz réducteur avec fil d'apport
<b>311</b> soudage oxyacétylénique

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

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

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