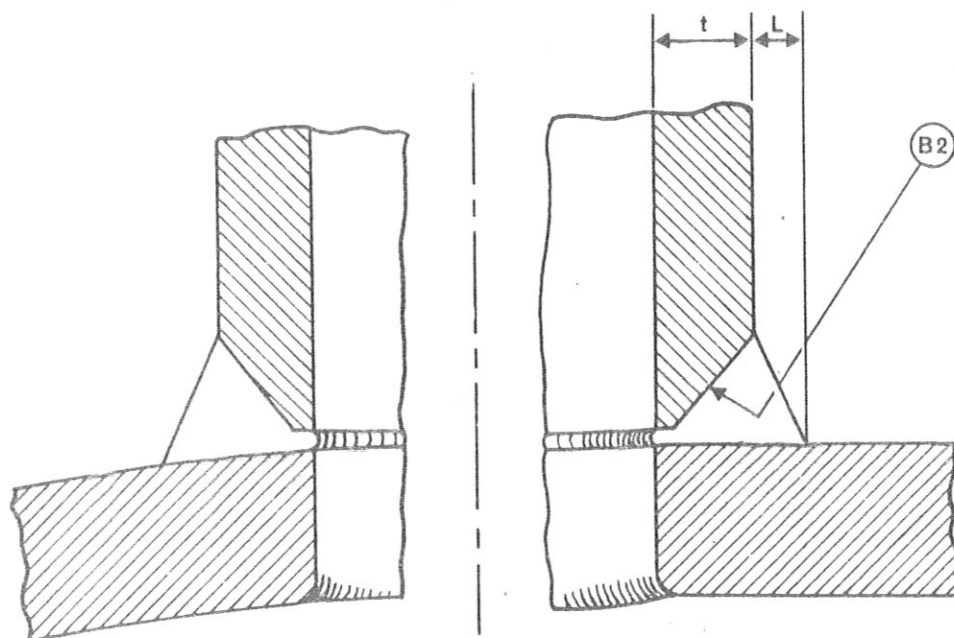


**PARTIE 1  
SECTION 1  
FEUILLET 1**

**PIQUAGES NON PENETRANTS**

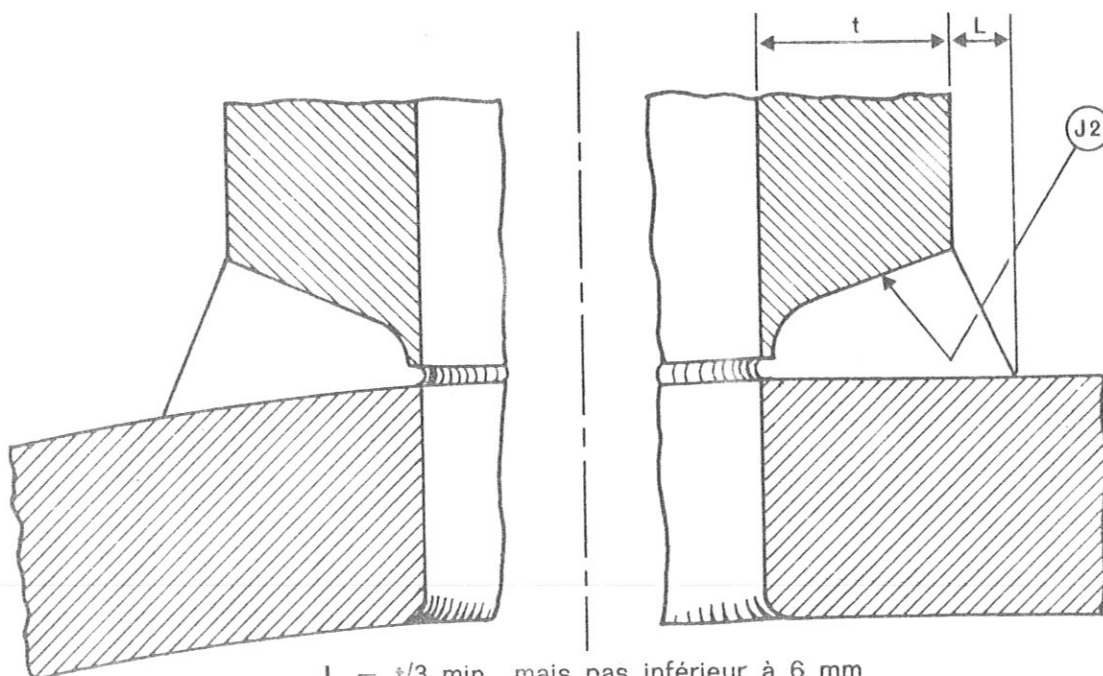
Voir p. 2-4(b)



$L = t/3$  min. mais pas inférieur à 6 mm

On doit donner la préférence à la disposition indiquée à la figure 1.1b  
si  $t$  est supérieur à environ 16 mm

**Fig. 1.1a**



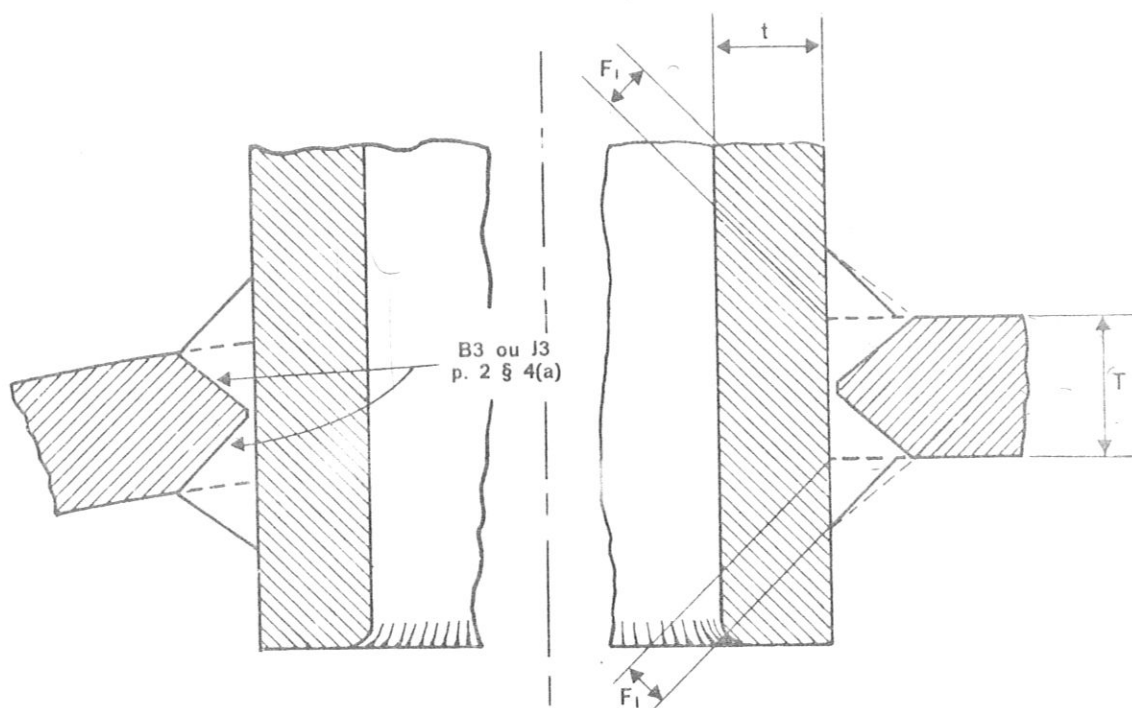
$L = t/3$  min., mais pas inférieur à 6 mm

**Fig. 1.1b**

## PIQUAGES PENETRANTS

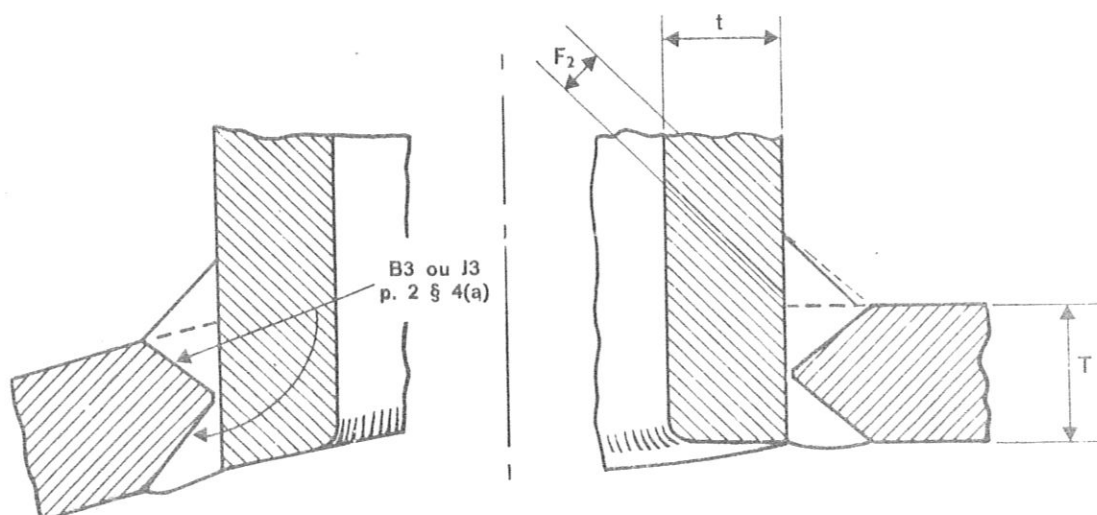
### ASSEMBLAGES A PENETRATION COMPLETE

Généralement employés lorsque  $t$  est supérieur à  $T/2$ .  
Voir page 2 § 4(b)



$F_1 = T/10$  min. ou 6 mm. Choisir la plus grande de ces deux valeurs

Fig. 2.3a



$F_2 = T/5$  min. ou 6 mm. Choisir la plus grande de ces deux valeurs

Fig. 2.3b

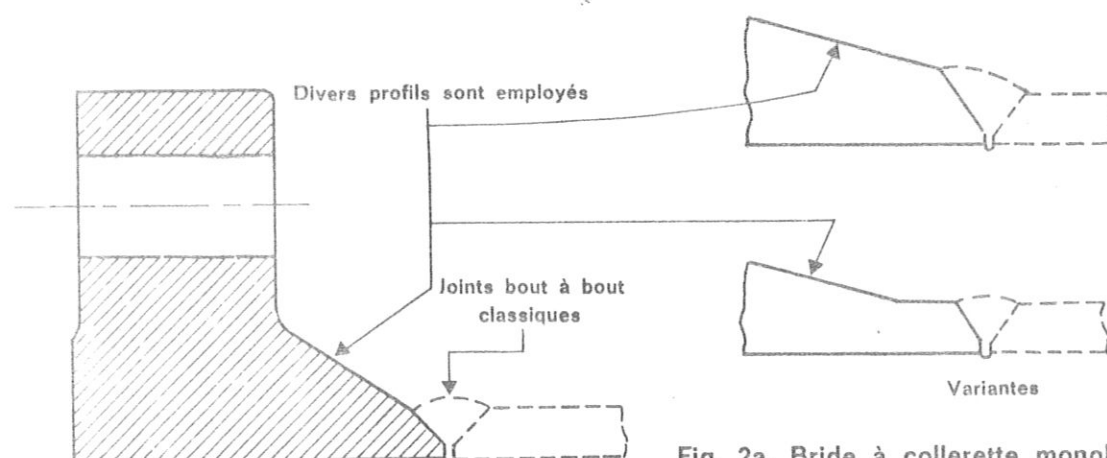
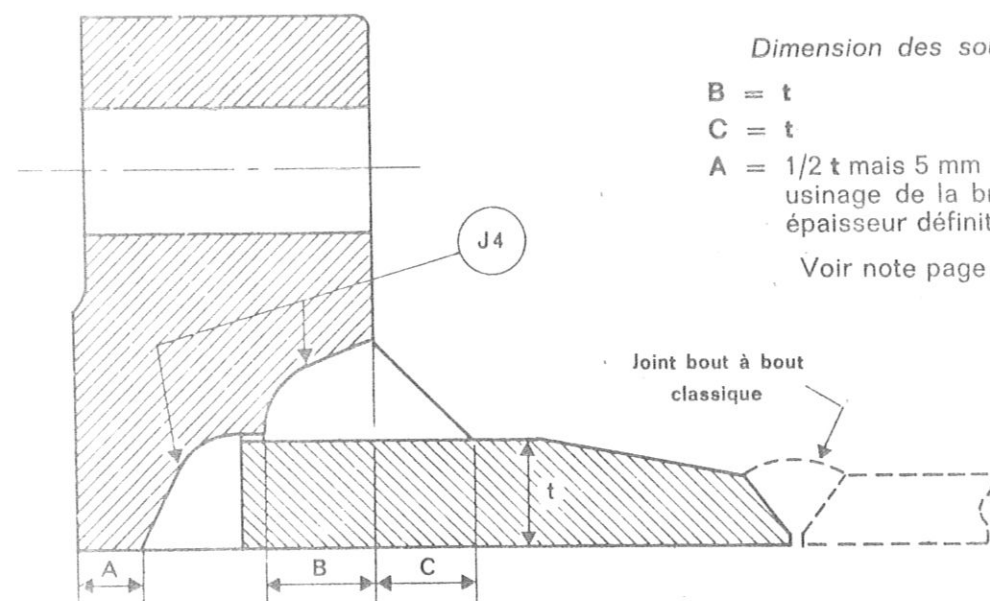


Fig. 2a. Bride à collerette monobloc pour soudage bout à bout

*Dimension des soudures*

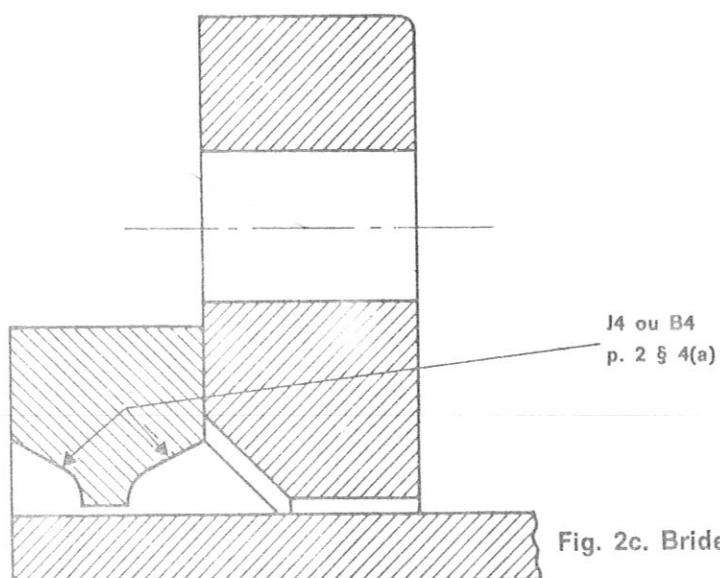
$$B = t$$

$$C = t$$

$$A = 1/2 t \text{ mais } 5 \text{ mm min. après usinage de la bride à son épaisseur définitive}$$

Voir note page 32

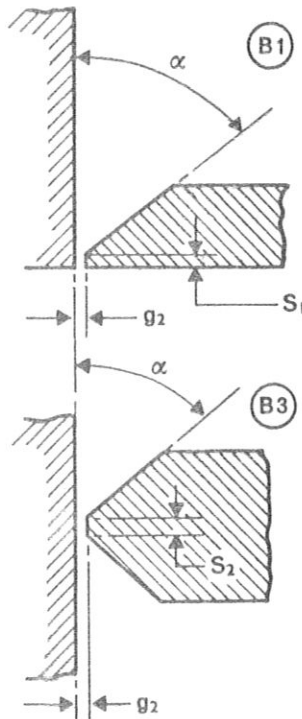
Fig. 2b. Bride soudée à collerette pour soudage bout à bout



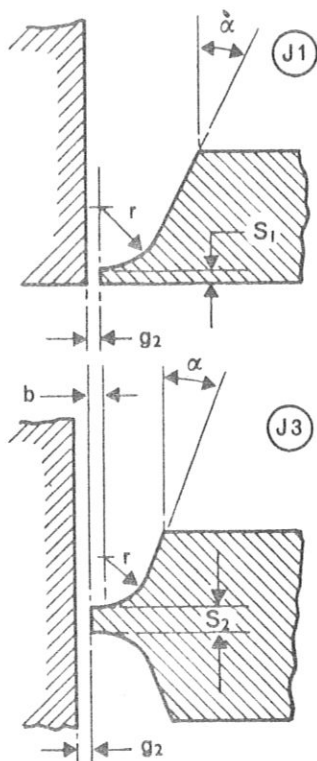
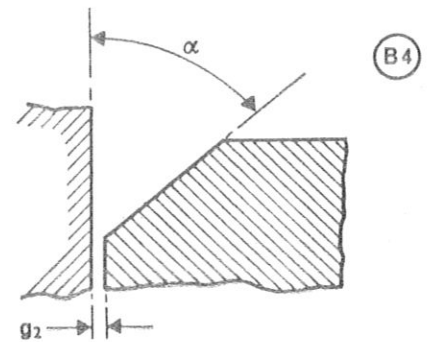
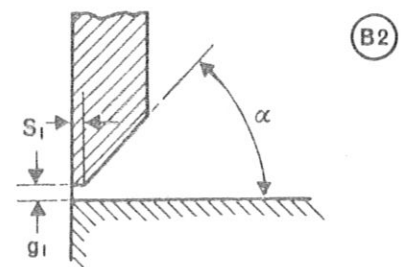
Voir aussi Fig. 1a

Fig. 2c. Bride tournante sur collet soudé

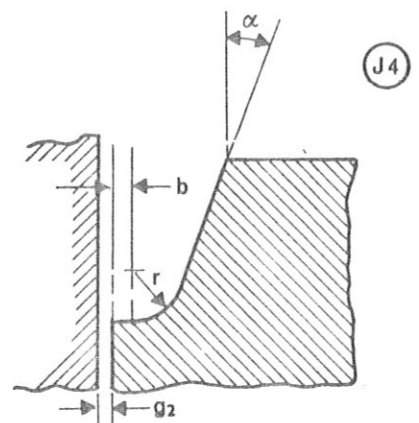
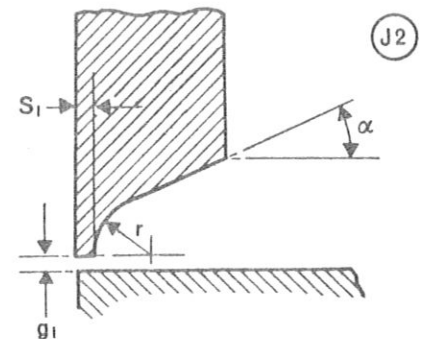
## PREPARATIONS NORMALES DES JOINTS



$\alpha = 50^\circ \text{ min.}$   
 $S_1 = 1,5 - 2,5 \text{ mm}$   
 $S_2 = 0 - 3 \text{ mm}$   
 $g_1 = \begin{cases} 1,5 - 2,5 \text{ mm} & \text{quand } t < 9,5 \text{ mm} \\ 2,5 - 4 \text{ mm} & \text{quand } t \geq 9,5 \text{ mm} \end{cases}$   
 $g_2 = \text{voir note de bas de page, paragraphe 2}$



$\alpha = 15^\circ - 35^\circ$   
 $S_1 = 2 - 3 \text{ mm}$   
 $S_2 = 2 - 3 \text{ mm}$   
 $g_1 = 1,5 - 3 \text{ mm}$   
 $g_2 = \text{voir note de bas de page, paragraphe 2}$   
 $b = 0 - 3 \text{ mm}$   
 $r = 6 - 13 \text{ mm}$



Note — 1. Ces recommandations qui sont conformes à celles du document IIS/IIW-79-61 intitulé « Préparations des joints recommandées pour le soudage des aciers par fusion » ont été incluses à titre de directives générales. Il convient d'être prudent en appliquant les dimensions maximales et minimales indiquées qui sont sujettes à variation selon le mode opératoire de soudage employé (par exemple le diamètre et le type des électrodes) et aussi la position dans laquelle la soudure est exécutée.

2. Il est recommandé que l'écartement entre le piquage et l'enveloppe ne dépasse en aucun cas 3 mm. Des écartements plus grands augmentent la tendance à la fissuration spontanée en cours de soudage, en particulier lorsque l'épaisseur des pièces à assembler est importante.