



28, rue de Liège - 75008 PARIS

tél. : 01 44 90 88 80

fax : 01 44 90 00 57

# PROCEDURE E22.1 :

## CERTIFICATION AFCAB – POSE D’A.B. : CONTROLES APPLICABLES AU SOUDAGE TRANSMETTANT DES EFFORTS ET QUALIFICATION DES SOUDEURS

**Rév. 1 – Avril 2010**

Rédaction (L.-J. HOLLEBECQ)	:	09/2009
Vérification (Président du C.P. Pose d’A.B.)	:	04/2010
Approbation (C.P. Pose d’A.B.)	:	04/2010
<b>Mise en application</b>	:	<b>01/05/2010</b>

## SOMMAIRE

1	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	2
2	GENERALITES	2
3	POSITIONNEMENT ET RIGIDITE	2
4	SOUDAGE	2
5	PROCEDES DE SOUDAGE	3
6	ESSAIS ET EVALUATION DES RESULTATS	3
7	CONTROLES A EFFECTUER EN PRODUCTION	3
8	QUALIFICATION DE SOUDEURS	4
9	RECONDUCTION DE LA QUALIFICATION DES SOUDEURS	4
10	PRELEVEMENTS POUR L'EVALUATION INITIALE	4
11	PRELEVEMENTS POUR LA SURVEILLANCE PERIODIQUE	4

## HISTORIQUE

**Rév. 0 – Novembre 2008 :** Edition originale (Procédure commune avec l'application NF – Armatures.)

**Rév. 1 – Avril 2010 :**

- /// Séparation en 2 parties : transmission d'efforts et montage
- /// Suppression des essais sur les gros diamètres des couples de diamètres différents
- /// Introduction des modalités de reconduction des qualifications de soudeurs

### 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente procédure a pour objet de détailler les modalités applicables pour la certification AFCAB – Pose d'A.B. pour le contrôle du soudage transmettant des efforts, issues de la norme NF EN ISO 17660-1.

Pour les modalités de contrôle de soudage de montage applicable à la pose des armatures, il convient de se référer à la procédure AFCAB E22.2. Pour les modalités de contrôle du soudage applicables chez les armaturiers, il convient de se référer aux procédures AFCAB E15.1 et E15.2.

### 2 GENERALITES

La norme NF EN 10080 relative aux aciers pour béton armé ne définit pas de classes techniques. Les valeurs limites qui y sont contenues sont des valeurs dites « seuil », qui ne doivent pas

être dépassées dans les documents de définition des classes techniques (pour la marque NF, les normes NF A 35-016 à NF A 35-030). En conséquence, lorsque la norme NF EN 10080 et la norme française contiennent toutes deux des valeurs limites, ce sont celles de la norme française qu'il convient d'utiliser. Pour plus de clarté, les valeurs limites à utiliser sont détaillées dans la procédure AFCAB D3.3.

Les essais effectués au titre de l'évaluation initiale (cf. § 10) tiennent lieu de qualification des procédés de soudage.

### 3 POSITIONNEMENT ET RIGIDITÉ

Le producteur doit préparer les conditions de fabrication de manière à respecter les tolérances de positionnement prévues au plan établi par le bureau d'études, ou à défaut, de la norme NF A 35-027.

### 4 SOUDAGE

Le producteur doit disposer d'au moins un coordinateur de soudage possédant la compétence technique spécifique au soudage des armatures.

*Note :* Les connaissances techniques d'un coordinateur de soudage peuvent être obtenues soit par une formation adaptée soit par l'expérience de fabrication.

*Le personnel de coordination de soudage doit être responsable de la qualité des assemblages soudés. Il doit veiller à ce que le soudage ne soit effectué que conformément aux descriptifs de mode opératoire de soudage qualifiés.*

*La liste des qualifications doit mentionner le nom du coordinateur de soudage.*

Le producteur doit disposer :

- /// De procédures qui fixent les conditions de préparation des armatures à assembler :
  - ▶ Etat de surface (propreté, humidité, ...)
  - ▶ Conditions ambiantes environnantes (notamment température).
- /// De procédures (DMOS) qui fixent les conditions de soudage en fonction :
  - ▶ Du procédé de soudage (cf. § 5),
  - ▶ De la fonction de la soudure (transmission d'effort),
  - ▶ De la position relative des armatures (recouvrement, éclisses, en croix),
  - ▶ Du couple de diamètres à assembler,
  - ▶ Pour le soudage en croix, du facteur de cisaillement  $S_r$  garanti.

*Note :* Les valeurs du DMOS (portée de la qualification, caractéristiques obtenues sur assemblages soudés et conditions de soudage, cf.

ci-dessus) sont spécifiées par le producteur lors de sa demande de certification ou d'extension.

*Note : Les valeurs introduites dans ces procédures sont généralement des valeurs de pré-réglage, à adapter en fonction des conditions de soudage effectives du moment.*

## 5 PROCÉDES DE SOUDAGE

Les procédés de soudage généralement utilisés pour les assemblages en croix transmettant un effort sont les suivants (NF EN ISO 17660-1 § 6.1) :

- 1) Soudage à l'arc sous flux gazeux (n°135 selon ISO 4063) : assemblages en diamètres 6 à 50 mm avec  $d_{min}/d_{max} \geq 0,4$ ,
- 2) Soudage au fil fourré (n°136 selon ISO 4063) : assemblages en diamètres 6 à 50 mm avec  $d_{min}/d_{max} \geq 0,4$ ,
- 3) Soudage à l'électrode enrobée (n°111 selon ISO 4063) : assemblages en diamètres 6 à 50 mm avec  $d_{min}/d_{max} \geq 0,4$ .

Les procédés de soudage généralement utilisés pour les assemblages par recouvrement ou à éclisses transmettant un effort sont les suivants (NF EN ISO 17660-1 § 6.1) :

- 1) Soudage à l'arc sous flux gazeux (n°135 selon ISO 4063) : assemblages par recouvrement en diamètres 6 à 32 mm, à éclisses en diamètres 6 à 50 mm,
- 2) Soudage au fil fourré (n°136 selon ISO 4063) : assemblages par recouvrement en diamètres 6 à 32 mm, à éclisses en diamètres 6 à 50 mm,
- 3) Soudage à l'électrode enrobée (n°111 selon ISO 4063) : assemblages par recouvrement en diamètres 6 à 32 mm, à éclisses en diamètres 6 à 50 mm.

D'autres procédés de soudage et d'autres utilisations sont également possibles.

Les conditions de soudage qui doivent être spécifiées dans les procédures sont au minimum :

- 1) Pour le soudage à l'arc sous flux gazeux :
  - ▶ Type et débit du gaz,
  - ▶ Intensité de soudage,
  - ▶ Diamètre du fil,
  - ▶ Vitesse de dévidage (soudage semi-automatique).
- 2) Pour le soudage au fil fourré :
  - ▶ Intensité de soudage,
  - ▶ Type et diamètre du fil,
  - ▶ Vitesse de dévidage (soudage semi-automatique).
- 3) Pour le soudage à l'électrode enrobée :
  - ▶ Type d'électrode,
  - ▶ Intensité de soudage,

- ▶ Diamètre de l'électrode.

*Note : Certaines machines indiquent pour les paramètres ci avant, des "valeurs de réglage", et non des grandeurs physiques. Les P.V. de qualification des modes opératoires de soudage et les procédures d'exécution doivent alors indiquer les valeurs de réglage à utiliser sur la machine, sans qu'il soit nécessaire de les relier à des grandeurs physiques.*

## 6 ESSAIS ET EVALUATION DES RESULTATS

Les essais de traction doivent être réalisés conformément aux spécifications de la norme NF EN ISO 15630-1. La détermination de l' $A_{gt}$  doit être réalisée hors de la zone affectée thermiquement par le soudage. Les éprouvettes pour essais de traction effectués sur aciers fabriqués en couronnes ou ayant subi une déformation plastique (par exemple une opération de dressage) doivent être vieilles.

Les essais de cisaillement doivent être réalisés conformément aux spécifications de la norme NF EN ISO 15630-2.

Pour les essais de traction selon la norme NF EN ISO 15630-1 sur assemblages en croix, par recouvrement ou en éclisses, les résultats sont conformes :

- /// Si la rupture est intervenue hors de la zone affectée par le soudage (2 fois le diamètre de l'autre barre, de part et d'autre de la soudure),
- /// Ou si tous les résultats sont conformes aux valeurs minimales absolues de la norme de référence pour l'acier.

*Note : Ces valeurs sont détaillées dans la procédure AFCAB D3.3.*

Pour les essais de cisaillement selon la norme NF EN ISO 15630-2 sur assemblages en croix, les résultats sont conformes si la force de rupture est supérieure à  $R_{e,nom} \times S_f$  où  $S_f$  est le facteur de cisaillement garanti.

## 7 CONTROLES A EFFECTUER EN PRODUCTION

Le contrôle doit être organisé pour être représentatif de la production effective au cours du temps.

Un contrôle visuel continu de la fabrication doit être effectué (cf. procédure AFCAB E1).

Le contrôle en cours de fabrication des assemblages transmettant un effort est réalisé à l'aide d'un essai de traction et, dans le cas du soudage en croix, d'un essai de cisaillement par procédé de soudage, par trimestre et par soudeur.

*Note : Les essais de traction doivent être effectués sur le plus petit diamètre du couple soudé.*

*Note : On entend par « soudeur » une personne ayant autorité pour régler une machine de soudage.*

Les critères d'acceptation sont mentionnés au § 6 ci-dessus.

Les résultats des contrôles ci-dessus doivent être enregistrés.

## 8 QUALIFICATION DE SOUDEURS

Les soudeurs qui réalisent des assemblages transmettant un effort doivent être qualifiés (cf. RCC01A § 2.3.3.2.2).

Les échantillons pour essais de qualification de soudeurs sont effectués sous la supervision du coordonnateur de soudage de l'entreprise. Le programme d'essais à effectuer pour la qualification d'un soudeur est identique à celui de la qualification d'un procédé de soudage.

*Note : Les soudeurs doivent recevoir une formation de soudage appropriée aux tâches qui leur sont confiées.*

## 9 RECONDUCTION DE LA QUALIFICATION DES SOUDEURS

La reconduction de la qualification des soudeurs est effectuée par le producteur.

La qualification d'un soudeur pour la transmission d'efforts est valide 2 ans. A l'issue de cette période, le soudeur peut être requalifié si au moins 8 résultats d'essais sur la période sont disponibles et que tous ces résultats sont conformes. Si tel n'est pas le cas, le soudeur doit recevoir une formation complémentaire et les essais de qualification doivent être réalisés sur le diamètre ou le couple médian avec rapport des diamètres minimum.

*Note : Les essais de traction ou de cisaillement peuvent être issus du contrôle de la production, des essais de surveillance périodique ou d'essais effectués pour des clients.*

*Note : Si, postérieurement à des résultats d'essais non conformes, le soudeur a reçu une formation complémentaire et que de nouveaux essais ont donné des résultats conformes, la reconduction de la qualification peut être prononcée sur ces bases.*

## 10 PRELEVEMENTS POUR L'EVALUATION INITIALE

Pour le soudage à recouvrement – éclisses et pour le soudage en croix, pour chaque procédé de soudage (cf. § 5 ci-dessus), les essais doivent porter sur :

- /// Un couple dont la somme des diamètres est minimale,
- /// Un couple dont le rapport des diamètres est minimal,
- /// Un couple dont la somme des diamètres est maximale.

Pour chaque diamètre ou couple prélevé, 3 essais de traction doivent être réalisés sur le diamètre mini et, pour les

assemblages en croix, 3 essais de cisaillement doivent être réalisés sur le diamètre maxi.

*Note : Les essais sont réalisés sur les nuances B500A, B500B et B450C présentes dans l'usine, sans qu'il soit nécessaire de réaliser l'ensemble des essais sur chaque nuance d'acier.*

Un échantillon témoin non soudé est prélevé pour chaque diamètre prélevé.

Les critères d'acceptation sont mentionnés au § 6 ci-dessus.

## 11 PRELEVEMENTS POUR LA SURVEILLANCE PERIODIQUE

Pour le soudage par recouvrement ou à éclisses, et pour chaque procédé de soudage (cf. § 5 ci-dessus), 3 essais de traction doivent être réalisés sur un diamètre médian. Pour chaque procédé de soudage en croix (cf. § 5 ci-dessus), 3 essais de traction doivent être réalisés sur le diamètre mini d'un couple médian et 3 essais de cisaillement doivent être réalisés sur le diamètre maxi.

*Note : Les essais sont réalisés sur les nuances B500A, B500B ou B450C présentes dans l'usine, sans qu'il soit nécessaire de réaliser l'ensemble des essais sur chaque nuance d'acier.*

Un échantillon témoin non soudé est prélevé pour chaque diamètre prélevé.

Les critères d'acceptation sont mentionnés au § 6 ci-dessus.