



28, rue de Liège - 75008 PARIS

tél. : 01 44 90 88 80

fax : 01 44 90 00 57

PROCEDURE E22.2 :

CERTIFICATION AFCAB – POSE D'ARMATURES DU BETON : CONTROLES APPLICABLES AU SOUDAGE DE MONTAGE 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
Mise en application	:	01/05/2010

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	3
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 de montage des armatures, issues de la norme NF EN ISO 17660-2.

Pour les modalités de contrôle de soudage transmettant des efforts applicable à la pose des armatures, il convient de se référer à la procédure AFCAB E22.1. 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.

Il doit disposer de prescriptions d'assemblage pour conférer à l'armature une rigidité suffisante pour supporter la manutention, la pose et le bétonnage ultérieur. Ces prescriptions doivent, chaque fois que possible et pour chaque type d'armature, préciser les règles de répartition des points d'attache.

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 (montage),
- ▶ De la position relative des armatures (recouvrement, en croix),
- ▶ Du couple de diamètres à assembler.

Note : Les valeurs du DMOS (portée de la qualification 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 préréglage, à adapter en fonction des conditions de soudage effectives du moment.

5 PROCÉDES DE SOUDAGE

Les procédés de soudage généralement utilisés pour les assemblages de montage (assemblages en croix ou par recouvrement) sont les suivants (NF EN ISO 17660-2 § 5) :

- 1) Soudage à l'arc sous flux gazeux (n°135 selon ISO 4063) : diamètres 5 à 50 mm,
- 2) Soudage au fil fourré (n°136 selon ISO 4063) : diamètres 5 à 50 mm,
- 3) Soudage à l'électrode enrobée (n°111 selon ISO 4063) : diamètres 5 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 vieillis.

Les essais de pliage pour le formage après soudage doivent être réalisés conformément aux spécifications de la procédure AFCAB E1.

Pour les essais de traction selon la norme NF EN ISO 15630-1 sur assemblages de montage, 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.

Note : Les essais de traction effectués sur aciers fabriqués en couronnes ou ayant subi une déformation plastique doivent être vieillis.

Pour les essais de pliage, les critères d'acceptation sont mentionnés respectivement dans la procédure AFCAB E1.

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).

Pour chaque ensemble d'éléments assemblés identiques, il est effectué une vérification visuelle de la répartition des points d'attache par rapport au nombre d'intersections.

L'enregistrement du contrôle n'est pas obligatoire.

8 QUALIFICATION DE SOUDEURS

Le titulaire du certificat doit qualifier les opérateurs qui réalisent des soudures de montage.

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 le montage est valide 2 ans. A l'issue de cette période, la qualification du soudeur peut être reconduite si, sur la période, au moins 3 résultats d'essais de traction sont disponibles et que ces résultats sont conformes.

Note : Les essais de traction peuvent être issus des essais de surveillance périodique ou d'essais effectués pour des clients.

Si aucun essai n'est disponible, la reconduction doit être prononcée sur la base d'essais sur un couple médian (3 essais de traction sur le petit diamètre ou 3 essais de traction simplifiée).

Si des résultats d'essais sont non conformes, le soudeur doit recevoir une formation complémentaire. Une nouvelle série d'essais sur couple médian doit être réalisée (3 essais de traction sur le petit diamètre).

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 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 couple prélevé, 3 essais de traction doivent être réalisés sur le diamètre mini.

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.

Note : Une qualification valide pour la transmission d'efforts donne droit à la même qualification pour le soudage de montage.

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 chaque procédé de soudage (cf. § 5 ci-dessus), 3 essais de traction doivent être réalisés sur le diamètre mini d'un couple médian.

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.