



## LISTE ET DOMAINE DE VALIDITE DES QUALIFICATIONS DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

**PCH**

Dernière mise à jour : 01/15

### 1/ Référentiel NF EN ISO 15614-1

N° QMOS	Procédé	Matériau	Tôle / Tube	Mono passe	Multi passes	Domaine validité
7098-08-EN	111	TP316L G.9 (2003) G.8.1 (2011)	Tubes Ø232.9x6.35 mm bout à bout (PC)		X	Ø ≥ 161.95 /Ep. 3 à 12.70 mm
EN-SO-02-717	141+135	AISI4130 / ST52.0 G.5 / G.1 (2002) G.5.1/G.1.2 (2011)	Tube Ø82.5x25 mm sur tube Ø250x25 mm piquage à 90° (PB)		X	Piquage Ø ≥ 41.25 / Ep. 12.5 à 50 mm sur Ø ≥ 125 / Ep. 12.5 à 50 mm
EN-SO-02-728	141+135	AISI4130 / ST52.0 G.5 / G.1 (2002) G.5.1/G.1.2 (2011)	Tubes Ø610x25 mm bout à bout (PA)		X	Ø ≥ 305 /Ep. 12.5 à 50 mm
PAU-10-B-29	141	TP316L G.8.1 (2011)	Tubes Ø21.3x3.7mm bout à bout (PA)		X	Ø 10.65 à 42.6 /Ep. 3 à 7.4 mm
PAU-10-B-30	141	TP316L G.8.1 (2011)	Tube Ø21.3x3.7mm sur bloc angle (PB)	X		Ø 10.65 à 42.6 /Ep. 3 à 7.4 mm sur bloc
PAU-10-B-34	111	K55 G.1.3 (2011)	Tubes Ø339.7x10.9mm bout à bout (PC)		X	Ø ≥ 169.9 /Ep. 3 à 21.8 mm
EN-SE-11-0063	111	AISI4130 / K55 G.5.1/G.1.3 (2011)	Tubes Ø339.7x9.65mm bout à bout (PC)		X	Ø ≥ 169.9 /Ep. 3 à 19.3 mm
EN-SE-11-0064	111	25CD4S / K55 G.5.1/G.1.3 (2011)	Tôles ép. 10mm angle en clin (PB)	X		Ep. 5 à 12 mm
EN-SE-11-0065	141+111	AISI4130 / SA530gr.B G.5.1/G.1.3 (2011)	Tubes Ø88.9x11mm bout à bout (PA)		X	Ø ≥ 44.5 /Ep. 3 à 22 mm
EN-SE-11-0672	141	P265GH G.1.1	Tube Ø33.4x6.40mm Bout à bout		X	Ø ≥ 16.7 /Ep. 3 à 12.8 mm



## LISTE ET DOMAINE DE VALIDITE DES QUALIFICATIONS DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

**PCH**

Dernière mise à jour : 01/15

### 2/ Référentiel ASME IX

N° PQR	Procédé	Matériau	Tôle / Tube	Mono passe	Multi passes	Domaine validité
ET-SO-00-706	GTAW+SMAW	316L (P n° 1)	Tubes Ø273x10mm bout à bout (1G)		X	Ø ≥ 73 /Ep. 1.59 à 20 mm
ET-SO-00-707	GTAW+SMAW	316L (P n° 1)	Tubes Ø114.3x4mm bout à bout (1G)		X	Ø ≥ 73 /Ep. 1.59 à 8 mm
ET-SO-00-708	GTAW+FCAW	P265GH (P n° 1)	Tubes Ø451x10mm bout à bout (1G)		X	Ø ≥ 73 /Ep. 1.59 à 20 mm
ET-SO-00-709	GTAW+FCAW	TU250B (P n° 1)	Tubes Ø168.3x7.1mm bout à bout (1G)		X	Ø ≥ 73 /Ep. 1.59 à 14.2 mm
PAU-04-B-12	GTAW+SMAW	P265GH (P n° 1)	Tubes Ø60.3x4mm bout à bout (5G)		X	Ø ≥ 25.4 /Ep. 1.59 à 8 mm
PAU-04-B-13	GMAW	P265GH (P n° 1)	Tôles ép.15mm bout à bout (1G)		X	Ep. 4.76 à 30 mm
PAU-04-B-14	GTAW+SMAW	P265GH (P n° 1)	Tubes Ø273.1x10mm bout à bout (5G)		X	Ø ≥ 73 /Ep. 1.59 à 20 mm
ET-SE-11-0136	GMAW	4130 (P n° spécifique)	Tôle ép.25.4mm Overlay 309L+316L (1G)		X	Matériau : ≥ 25.4mm



## LISTE ET DOMAINE DE VALIDITE DES QUALIFICATIONS DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

PCH

Dernière mise à jour : 01/15

### 3/ Annexes et Lexique

#### A) Groupement des matériaux suivant ISO 15608 :

- a. Groupe 1 : aciers non alliés
- b. Groupe 5 : aciers bas carbone faiblement alliés au chrome-molybdène
- c. Groupe 8/9 : aciers inoxydables austénitiques

#### B) Procédés :

- a. 111 = SMAW = Electrode Enrobée
- b. 141 = GTAW = Tungstène Inert Gas
- c. 135 = GMAW = Metal Inert Gas / Metal Active Gas (fil massif)
- d. 138 = FCAW = Metal Inert Gas / Metal Active Gas (fil fourré)