



28, rue de Liège - 75008 PARIS

tél. 01 44 90 88 80

fax 01 44 90 00 57

e-mail : [info@afcab.org](mailto:info@afcab.org)

web : [www.afcab.org](http://www.afcab.org)

# PROCEDURE E24 :

## CONTROLE VISUEL DU SOUDAGE

*Rév. 0 - Janvier 2013*

Rédaction (Directeur technique)	:	10/2012
Vérification (Responsable qualité)	:	12/2012
Approbation (C.P. Armatures)	:	12/2012
<b>Mise en application</b>	:	<b>01/01/2013</b>

# HISTORIQUE

## Rév. 0 Janvier 2013 :

- 1<sup>er</sup> édition, issue de la séparation de la procédure E1 en deux parties, l'une consacrée à l'essai de pliage, l'autre au contrôle visuel des soudures.

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente procédure a pour objet de fixer les conditions de contrôle visuel des soudures destinées à l'assemblage des armatures. Conformément aux dispositions des Règles de certification NF – Armatures et AFCAB – Pose d'armatures du béton, les soudures d'assemblage peuvent être des soudures de montage, ou des soudures transmettant un effort.

## 2 ECHANTILLON D'ESSAI

La vérification étant non destructive, l'échantillon peut être constitué de n'importe quelle armature en début, en cours ou en fin de fabrication.

## 3 CONTROLE VISUEL

### 3.1 CAS DU SOUDAGE ELECTRIQUE PAR RESISTANCE

#### 3.1.1 CROISILLONS

L'opérateur vérifie que les assemblages soudés :

- Résistent à une sollicitation d'arrachement manuelle,
- Présentent une pénétration de soudure correcte (ni collage, ni écrasement),
- Ne présentent pas de trace de brûlure,
- Ne présentent pas de fissuration visible à l'œil.

#### 3.1.2 BOUT A BOUT

L'opérateur vérifie que les assemblages soudés ne présentent ni collage, ni soudure étoilée.

### 3.2 CAS DU SOUDAGE AVEC METAL D'APPORT

L'opérateur vérifie que :

- La quantité de métal apportée est suffisante,
- Les aciers ne sont pas creusés.

### 3.3 CRITERES D'ACCEPTATION

L'armaturier met en place un jeu de photographies ou de schémas montrant à l'opérateur des assemblages soudés :

- conforme,
- à la limite de l'acceptable,
- et inacceptable,

pour chacun des défauts listés ci-dessus.

Ces documents sont vérifiés par les auditeurs lors des visites initiales et périodiques.