

FAQ suite au forum pour ingénieur en soudage – Juillet 2021

Q: Pour les modes opératoires de soudage acceptés. Le CWB devrait retourner les modes opératoires de soudage individuellement et non en un seul PDF combiné

R: Une fois acceptés, les modes opératoires de soudage sont sécurités en lot et retournés en un seul fichier PDF. Le fichier PDF peut être imprimé pour obtenir les feuilles individuellement si nécessaire.

Q: Une variation de +/-25% de la vitesse d'arc ne serait pas acceptable?

R: Les paramètres de soudage doivent correspondre à ceux utilisés lors des essais, dans certains cas +/- 25% peut être considéré raisonnable, mais dans d'autres cas une telle variation n'est pas permise (i.e. : CSA W47.2 ou quand des essais de résilience sont réalisés)

Q: Que se passe-t-il si nous avons plusieurs rapports d'essai incluant des essais mécaniques, où les paramètres de soudage sont vraiment différents ? Comment consolider cela sur un mode opératoire de soudage si les gammes de paramètres, même après l'application du +/- %, ne se chevauchent pas ? Par exemple devrions-nous spécifier des paramètres différents pour 10 mm, 25 mm et >25 mm?

R: Lorsque plusieurs PQR sont nécessaires pour couvrir une gamme d'épaisseurs, les paramètres de soudage qui seront spécifiés sur les modes opératoires doivent refléter ceux utilisés lors des tests pour chaque gamme d'épaisseurs. Quand les essais de qualification nécessitent des tests complexes (plusieurs épaisseurs, positions, températures inter-passes, apport thermique, etc.), il vaut la peine d'examiner avec vos clients comment les essais seront effectués pour s'assurer qu'ils comprennent bien le but du test et ce qui sera qualifié.

Q: Ainsi, un test de qualification ASME réalisé en présence de l'autorité de réglementation pourrait être utilisé pour rédiger un mode opératoire de soudage en vertu de CSA W47.1, si les tests mécaniques sont terminés et réussis ?

R: Oui, si les tests de procédure ont été observés dans la même mesure que ceux auxquels le CWB est témoin, ils peuvent alors être utilisés pour accepter des WPDS non préqualifiés dans les variables essentielles des normes de soudage CSA.

Q: Pour la préqualification des modes opératoires à l'acier inoxydable, est-ce que l'annexe K de la norme CSA W47.1-2019 prend précédent sur le code AWS D1.6? L'annexe K est plus restrictive que AWS D1.6

R: Si l'annexe K est spécifiée sur le mode opératoire de soudage, alors l'annexe K prévaut sur AWS D1.6. Cependant, certaines exigences de AWS D1.6 doivent être respectées car elles ne sont pas toutes spécifiées dans l'annexe K, donc par défaut AWS D1.6 est toujours utilisé pour la préqualification des modes opératoires à l'acier inoxydable. Si seulement CSA W47.1 (sans référence à l'annexe K) et AWS D1.6 sont spécifiés, alors AWS D1.6 prend précédent sur l'annexe K.

Q: Quel niveau de témoignage est requis par le tiers partie pour que le CWB l'accepte?

A: Le niveau de témoignage doit être le même que ce qui est témoigné pour les représentants CWB, c'est-à-dire, 100% du soudage et utilisation d'un laboratoire accrédité pour les essais

Q: Est-ce que vous nous envoyez la confirmation de participation à ce forum pour les heures de formation ?

A: Oui le CWB peut fournir des attestations de formation pour la participation au forum, vous pouvez en faire la requête directement à André Boulianne andre.boulianne@cwbgroupp.org