

AFCEN RCC-M Errata 014 – FR

Janvier 2025

afcen

AFCEN

Association régie par la loi du 1^{er} juillet 1901

Siège administratif : AFCEN, 1 Place Jean Millier, F-92400 Courbevoie

© AFCEN 2025 – Tous droits de traduction, de reproduction et d'adaptation réservés pour tous pays

AFCEN RCC-M Errata 014

NOTE AUX UTILISATEURS

Ce document apporte les corrections décrites dans le tableau ci-dessous, pour les éditions du code, versions et paragraphes mentionnés.

Edition(s)	Version(s)	Descriptif de l'errata	Paragraphe(s)
2018, 2020	Français, Anglais	<i>Correction d'une erreur typographique sur les épaisseurs dans le tableau H 4500</i>	<i>H 4500</i>

Les pages modifiées sont présentées successivement pour les éditions 2018 et 2020.

Les parties de texte modifiées apparaissent en rouge.

TABLEAU H 4500 - EXAMEN DES SOUDURES DES SUPPORTS

C A T E G O R I E	NIVEAU DU SUPPORT	TYPES DE SOUDURES	EPAISSEUR	CONTROLES DES SURFACES A SOUDER		CONTROLES EN COURS D'OPERATION		CONTROLES APRES SOUDAGE		
				Examen (5)	Critères		Examen (5)	Critères	Examen (5)	Critères
1	S 1	1 - SOUDURES A PLEINE PENETRATION a) joints angulaires (1)	sur pièces A $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430	Reprises envers du joint	PT ou MT	H 4430	PT ou MT (2) UT ou RT (3)	VOIR H4530
			sur pièces B $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430					
		b) Soudures bout à bout	(4) $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430	Reprises en- vers du joint	PT ou MT	H 4430	PT ou MT (2) UT ou RT (3)	
			(4) $e \leq 10$ mm						PT 10 %	
	2 - AUTRES SOUDURES (6)	(4) $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430				PT ou MT (2)		
		(4) $e \leq 10$ mm						PT 10 %		
S 2	SOUDURES BOUT A BOUT A PENETRATION TOTALE OU PARTIELLE AVEC $e \geq 25$ mm ET SOUDURES D'ANGLE DONT LA GORGE EST SUPERIEURE A 25 mm	PT ou MT (2)	H 4430				PT ou MT (2)			
	AUTRES SOUDURES									
2	S 1 ou S 2	TOUTES SOUDURES								

NOTA 1 : Pour les joints angulaires dans le cadre des examens non destructifs, on entend par "pleine pénétration" un joint avec reprise envers

NOTA 2 : Le contrôle magnétoscopique (MT) est préconisé dans le cas d'un acier ferritique

NOTA 3 : Le contrôle ultrasons (UT) est préconisé dans le cas d'un acier ferritique, la radiographie dans le cas d'un acier austénitique

NOTA 4 : Dans le cas des soudures des supports de tuyauteries l'imposition sur l'épaisseur est de 20 mm au lieu de 10 mm

NOTA 5 : Dans tous les cas l'examen visuel est requis, contrôle des surfaces à souder et reprise envers suivant les critères de H 4430 et contrôle après soudure suivant H 4520

NOTA 6 : Pour les joints angulaires, autres qu'à pleine pénétration, l'épaisseur à prendre en compte dans le cadre des contrôles après soudage est l'épaisseur la plus faible

TABLEAU H 4500 - EXAMEN DES SOUDURES DES SUPPORTS

C A T E G O R I E	NIVEAU DU SUPPORT	TYPES DE SOUDURES	EPAISSEUR	CONTROLES DES SURFACES A SOUDER		CONTROLES EN COURS D'OPERATION		CONTROLES APRES SOUDAGE		
				Examen (5)	Critères		Examen (5)	Critères	Examen (5)	Critères
1	S 1	1 - SOUDURES A PLEINE PENETRATION a) joints angulaires (1)	sur pièces A $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430	Reprises envers du joint	PT ou MT	H 4430	PT ou MT (2) UT ou RT (3)	VOIR H4530
			sur pièces B $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430					
		b) Soudures bout à bout	(4) $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430	Reprises en- vers du joint	PT ou MT	H 4430	PT ou MT (2) UT ou RT (3)	
			(4) $e \leq 10$ mm						PT 10 %	
	2 - AUTRES SOUDURES (6)	(4) $e > 10$ mm	PT ou MT (2)	H 4430				PT ou MT (2)		
		(4) $e \leq 10$ mm						PT 10 %		
S 2	SOUDURES BOUT A BOUT A PENETRATION TOTALE OU PARTIELLE AVEC $e \geq 25$ mm ET SOUDURES D'ANGLE DONT LA GORGE EST SUPERIEURE A 25 mm	PT ou MT (2)	H 4430				PT ou MT (2)			
	AUTRES SOUDURES									
2	S 1 ou S 2	TOUTES SOUDURES								

NOTA 1 : Pour les joints angulaires dans le cadre des examens non destructifs, on entend par "pleine pénétration" un joint avec reprise envers

NOTA 2 : Le contrôle magnétoscopique (MT) est préconisé dans le cas d'un acier ferritique

NOTA 3 : Le contrôle ultrasons (UT) est préconisé dans le cas d'un acier ferritique, la radiographie dans le cas d'un acier austénitique

NOTA 4 : Dans le cas des soudures des supports de tuyauteries l'imposition sur l'épaisseur est de 20 mm au lieu de 10 mm

NOTA 5 : Dans tous les cas l'examen visuel est requis, contrôle des surfaces à souder et reprise envers suivant les critères de H 4430 et contrôle après soudure suivant H 4520

NOTA 6 : Pour les joints angulaires, autres qu'à pleine pénétration, l'épaisseur à prendre en compte dans le cadre des contrôles après soudage est l'épaisseur la plus faible