

FICHE DE DEMANDE D'ESSAIS POUR ASSEMBLAGES SOUDES

Nom de la société: _____ **Date :** _____
Adresse : _____
Personne a contacter : _____ **Tél :** _____
Mail: _____ **Fax:** _____
Essais en présence d'un inspecteur : oui non **en présence du Client :** oui non
Nom de(s) l'organisme : _____
Dossier MECASEM n° : OD - _____



LABORATOIRES INDUSTRIELS
ESSAIS METROLOGIE ENERGIE

| Champs à renseigner obligatoires | | | | | |
|----------------------------------|------------------------------|-----------|--------------------------------|----|--------------|
| Essai sur Soudure | | | | | |
| QMOS | EN 15614.1 | EN15614.2 | ASME | ou | à indiquer : |
| QS | EN 287-1 | EN 9606-2 | RCCM | ou | à indiquer : |
| Coupon témoin | CODAP | année : | | ou | à indiquer : |
| Identification de l'échantillon | | | | | |
| Repère : | | | | | |
| Assemblage bout à bout | Assemblage d'angle | | à indiquer : | | |
| tôle/tube | tôle/tôle | tube/tube | | | |
| Désignation nuance (1): | Norme : | | dimensions : | | |
| Désignation nuance (2): | Norme : | | dimensions : | | |
| Contrôle non destructifs | | | | | |
| contrôle visuel | norme : | | | | |
| radiographie X | norme : | | | | |
| ressuage | norme : | | | | |
| ultrason | norme : | | | | |
| magnétoscopie | norme : | | | | |
| Essais et Examens destructifs | | | | | |
| Traitement thermique : | Vitesse montée température : | | Vitesse descente température : | | |
| | Durée maintien : | | Température de maintien : | | |

| Détails de votre demande | | | | | | | | | | | |
|---|-------------------------------------|--------------|----------|-------------------|--|---------------------------------------|-----|----|------------|----------|--------------|
| Tractions | Nombre | T (°C) | Rp 0.2% | Rp 1% | Rm | A% | Z% | E | Autre | | |
| Traction prismatique | | | | | | | | | | | |
| Traction cylindrique | | | | | | | | | | | |
| Traction globale | | | | | | | | | | | |
| Prélèvement | Sens transversal | | | Sens longitudinal | | | | | | | |
| | Peau | Peau + 12 mm | | | Autre | | | | | | |
| Pliage : | | | | | | | | | | | |
| Nombre | Transversal | Endroit | Envers | Côté | Autre | Observations | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Prélèvement : | sens transversal ou travers soudure | | | | sens longitudinal ou parrallèle à la soudure | | | | | | |
| | Peau | Peau + 12 mm | | | Autre | | | | | | |
| Résiliences : | | | | | | | | | | | |
| Nombre | Type | | Position | | | Localisation | | | Paramètres | | Observations |
| | KV | KU | Peau | Peau+12,5 | Mi-épai. | MD | ZAT | MB | T (°C) | Ind. (J) | |
| | | | | | | | | | | | |
| position entaille perpendiculaire à la peau | | | | | | position entaille parallèle à la peau | | | | | |
| Macrographie : | | | | | | | | | | | |
| Nombre : | | Norme : | | | | | | | | | |
| Micrographie : | | | | | | | | | | | |
| Nombre : | | Norme : | | | | | | | | | |
| 3 zones | 5 zones | Taux ferrite | Autres | | | Observations | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Sens de laminage : | | | | | | | | | | | |
| Dureté : | | | | | | | | | | | |
| | HV10 | HV5 | HB | HRC | Micro-dureté | | | | | | |
| | Filiation | Autre : | | | | | | | | | |
| Corrosion inter cristalline : | | | | | | | | | | | |
| Norme : | | Méthode : | | | Durée : | | | | | | |
| Analyse chimique : | | | | | | | | | | | |
| Métal de base | | Métal déposé | | | Métal d'apport | | | | | | |
| Eléments à doser : | | | | | Métal d'apport : | | | | | | |

| Délai de réalisation prévisionnel | | | |
|-----------------------------------|------------------|-----------------|---------------------------|
| Délais : | 5 jours ouvrés | 10 jours ouvrés | date à préciser : |
| Retour des chutes : | oui | non | Retour des échantillons : |
| Transmissions des rapports : | par voie postale | | courrier électronique |
| Remarques : | | | |