

SOMMAIRE

1	OBJET	2
2	DOCUMENT DE REFERENCE	2
3	CONTROLES DE FABRICATION	2
3.1	ECHANTILLONNAGE.....	3
3.2	TECHNIQUES DE MESURES ET D'ESSAIS	3
3.2.1	Contrôle des caractéristiques géométriques	3
3.2.2	Contrôle des caractéristiques chimiques	3
3.2.3	Contrôle des caractéristiques physiques.....	3
4	CAS PARTICULIER DES ELEMENTS PREFABRIQUES A PARTIR D'ELEMENTS CONFORMES AUX SPECIFICATIONS ATG B.524 OU ATG B.521	3

1 OBJET

La présente spécification a pour objet de préciser les contrôles de fabrication exercés par les fabricants autres que ceux d'étanchéité et de résistance hydrostatique.

2 DOCUMENT DE REFERENCE

Spécifications ATG B.524 : Installations de gaz combustibles Tubes de cuivre – Raccords – Moyens d'assemblage – Alliages d'apport et flux.

Spécifications ATG B.521 : Tubes d'acier et accessoires - Alliages d'apport – Contrôle des alliages d'apport.

Spécifications ATG B.500 : Modalités de contrôle de la conformité aux spécifications des Raccords à braser par capillarité ATG B.521-0, ATG B.524-2, et des éléments préfabriqués ATG B.600.

Spécifications ATG B.600 : Installations de gaz combustibles éléments préfabriqués.

3 CONTROLES DE FABRICATION

Les dimensions à contrôler selon les modalités définies dans cette spécification sont données dans le tableau ci-dessous :

	<ul style="list-style-type: none"> - hauteur de l'emboîture extrudée du piquage <i>h</i> - diamètre intérieur de l'emboîture extrudée du piquage <i>d2</i> - diamètre extérieur du tube du piquage <i>d1</i> - distance entre les axes des emboîtures extrudées Y - distance entre l'axe de la douille du piquage et l'axe du tube de l'élément d'étage <i>y</i> - diamètre extérieur du tube de l'élément d'étage à ses extrémités D1 - emboîture d'extrémité si elle existe : <ul style="list-style-type: none"> - diamètre intérieur D2 - hauteur H
--	--

Les autres dimensions précisées dans les annexes de la spécification ATG B.600 doivent être maîtrisées par le fabricant.

3.1 ECHANTILLONNAGE

Le contrôle des éléments en cours de fabrication, ou après achèvement, doit être effectué en application de la spécification ATG B.500 pour chacune des dimensions indiquées dans le tableau ci-dessus.

3.2 TECHNIQUES DE MESURES ET D'ESSAIS

3.2.1 Contrôle des caractéristiques géométriques

Les caractéristiques géométriques sont vérifiées à une température comprise entre 10 et 30°C.

Les dimensions (diamètres, distance entre piquages, longueurs, ...) sont vérifiées au moyen d'instruments de mesure permettant d'obtenir la précision requise par leur grandeur et leur tolérance.

Les diamètres intérieurs des emboîtures extrudées sont mesurés au moyen d'appareils permettant d'obtenir la précision requise par leur grandeur et leur tolérance et d'effectuer la mesure sur toute la hauteur de l'emboîture.

3.2.2 Contrôle des caractéristiques chimiques

Les éléments doivent être dosés par les méthodes indiquées dans les normes européennes. L'analyse spectrographique est autorisée.

En cas de litige, la méthode utilisée pour l'analyse sur produit doit faire l'objet d'un accord.

3.2.3 Contrôle des caractéristiques physiques

L'examen de l'aspect des surfaces est fait visuellement sans le secours d'un appareil grossissant.

4 CAS PARTICULIER DES ELEMENTS PREFABRIQUES A PARTIR D'ELEMENTS CONFORMES AUX SPECIFICATIONS ATG B.524 OU ATG B.521

Lorsque les éléments préfabriqués sont réalisés uniquement à l'aide de constituants (tubes, raccords, alliages d'apport) répondant aux spécifications ATG B.524 ou ATG B.521 et de produits définis en annexes 5, le fabricant d'éléments doit justifier de la conformité des produits aux dites spécifications.

Il est toutefois assujéti aux essais hydrostatiques et d'étanchéité.