

 Welding Alloys	Recommandations pour le stockage, la manipulation et l'étuvage des fils fourrés	Document de référence	Révision
		TS 52	01
Écrit par: : G. BRUEZ		Date de création 08.2009	Page 1/1
Approuvé par: B. GERARD		Dernière mise à jour 06/12/2023	
		Documents connexes:	

Recommandations pour le stockage, la manipulation et l'étuvage des fils fourrés

Pour maintenir la qualité, le stockage, la manipulation et l'étuvage des fils fourrés doivent être effectués conformément aux exigences suivantes:

Stockage

Les fils fourrés doivent être conservés dans des conditions de stockage adéquates:

- Les fils fourrés doivent être stockés dans leur emballage d'origine non ouvert et non endommagé. Les durées de stockage doivent être aussi courtes que possible.
- Dans la mesure du possible, le principe "premier entré - premier sorti" doit être respecté.
- Les fils fourrés ne doivent pas être stockés pendant plus de 5 ans. Les fils plus anciens doivent être séchés avant d'être utilisés.
- Les bobines ne doivent pas être posées directement sur le sol ou contre un mur. Elles doivent être stockées à minima sur des palettes en bois.
- La température du local de stockage doit être maintenue aussi stable que possible, les variations de température ne devant pas dépasser ± 5 °C.
- La température ne doit pas descendre en dessous de 15 °C. L'humidité relative ne doit pas dépasser 60 % entre 15 et 25 °C ou 50 % entre 25 et 35 °C.

Manipulation

- Le soudage doit être effectué à température ambiante et à faible humidité relative.
- Si l'humidité relative dépasse 60 %, les fils fourrés ne doivent pas être laissés sans protection pendant plus de 24 heures.
- Les bobines hors de leur emballage de protection ne doivent être exposées aux conditions normales de l'atelier que pendant une période maximale de 72 heures.
- Entre les différents postes de travail, les bobines de fil doivent être stockées dans leur emballage en plastique, dans les conditions de stockage mentionnées ci-dessus, l'humidité relative ne devant pas dépasser 50 %.

Étuvage

- S'il n'est pas possible de maintenir les niveaux de température et d'humidité mentionnés ci-dessus, ou si l'emballage sous vide est ouvert ou endommagé, il faut procéder à l'étuvage du fil.
- Les fils légèrement affectés par l'humidité peuvent être étuvés à 140 - 200 °C pendant 2 à 12 heures. Le cycle recommandé est de 6 heures à 150 °C.
- Il est possible d'effectuer jusqu'à 6 cycles d'étuvage maximum.
- Les fils fourrés rouillés et/ou fortement contaminés par l'eau ou exposés à l'atmosphère pendant de longues périodes ne peuvent pas être récupérés et doivent être mis au rebut.

Note

Les utilisateurs finaux peuvent utiliser les fils fourrés en faisant appel à leur propre jugement en procédant à une inspection visuelle, aux essais non destructifs requis, aux essais de soudabilité, aux essais mécaniques, aux analyses chimiques, etc. afin de valider leurs propres exigences de qualité pour la production.