



Marque ATG

Alliages d'apport et flux destinés au brasage capillaire et au soudobrasage

Pourquoi acheter des brasures ATG ?

La marque ATG « Brasures » garantit la qualité et la sécurité des alliages d'apport et flux destinés au brasage capillaire et au soudobrasage pour les canalisations de gaz en acier ou en cuivre visées par les spécifications ATG B.521 et B.524.

Elle est gérée par CERTIGAZ organisme de certification spécialiste des équipements gaz sous licence de l'AFG (Association Française du Gaz).

Dans le cadre de la marque ATG, les couples alliages d'apport et flux sont régulièrement essayés en laboratoire (Institut de Soudure) et les sites de fabrication sont audités annuellement suivant les normes et spécifications des règles de certification ATG/REG BRAS (disponibles sur www.certigaz.fr).

Comment reconnaître les brasures ATG ?

- Vérifier que le logo et le numéro ATG figurent sur l'emballage des produits,
- Demander au fabricant une copie de son certificat ATG,
- Consulter la liste des produits certifiés sur www.certigaz.fr.

Réglementation des installations de bâtiments

L'arrêté du 15 juillet 1980 modifié rendant obligatoires des spécifications techniques relatives à la réalisation et à la mise en œuvre des canalisations de gaz à l'intérieur des bâtiments d'habitation et de leur dépendance impose la conformité aux spécifications ATG B.521 et B.524 des alliages d'apports et flux utilisés pour l'assemblage des canalisations de gaz. Il reconnaît la marque ATG comme preuve de conformité.

Les règles de mise en œuvre de ces produits dans les installations de gaz sont données par l'arrêté du 2 août 1977 modifié relatif aux règles de sécurité des installations de gaz et par la norme NF P 45-204.

Réglementation des réseaux de distribution

Selon l'article 6 de l'arrêté du 13 juillet 2000 portant règlement de sécurité de la distribution de gaz combustible par canalisations l'opérateur de réseau est responsable du choix des matériels et des matériaux mis en œuvre sur le réseau.

Les procédés de soudage, soudobrasage, soudage et électrosoudage sont décrits dans le cahier des charges AFG RSDG 3

Une garantie de conformité

La marque ATG constitue une preuve de conformité aux exigences réglementaires applicables aux produits de brasage et de soudobrasage pour les installations de gaz (arrêté du 2 août 1977).

Elle est également largement reconnue et préconisée par les grands acheteurs de ces produits (opérateurs de réseaux, GSG/GSB, grossistes,...).

Quels produits utiliser ?

Les produits sont classés en fonction du matériau des canalisations (cuivre ou acier) et suivant le mode d'assemblage :

- brasage capillaire tendre (température de fusion inférieure à 450°C) ;
- brasage capillaire fort (température de fusion supérieure à 450°C) ;
- soudobrasage.

Ils doivent être conformes aux spécifications ATG suivantes :

- ATG B. 521-11 : Alliages d'apport et flux pour le soudobrasage acier ;
- ATG B. 521-12 : Alliages d'apport et flux pour le brasage "fort" acier ;
- ATG B. 524-3 : Alliages d'apport et flux pour le brasage "fort" cuivre ;
- ATG B. 524-4 : Alliages d'apport et flux pour le brasage "tendre" cuivre ;
- ATG B. 524-7 : Alliages d'apport et flux pour le soudobrasage cuivre.

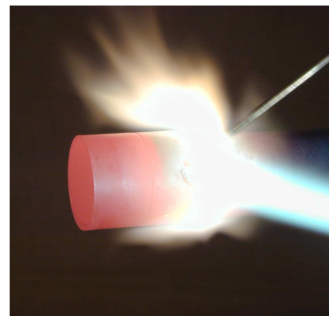


Photo Institut de Soudure

L'utilisation du brasage tendre est interdite dans les parties d'installations à usage collectif et en ERP.

Le brasage tendre n'est autorisé que pour les installations intérieures aux logements, à pression inférieure ou égale à 400 mbar en habitation individuelle, à pression inférieure ou égale à 50 mbar en immeuble collectif et pour les réparations à l'identique.

Pour tous les modes d'assemblage, il existe également des restrictions d'utilisation en fonction du diamètre des canalisations qui varient selon le type d'installation (logement, ERP, réseaux).

Rappel : Les installations à usage collectif en immeuble d'habitation et les installations à pression supérieure à 400 mbar en ERP doivent être réalisées par des ouvriers munis d'une attestation d'aptitude professionnelle spécifique du mode d'assemblage du matériau concerné.

Des produits aux caractéristiques maîtrisées

Les principales caractéristiques certifiées par la marque ATG Brasures sont :

- La composition chimique ;
- La résistance d'accrochage conventionnelle (pour les produits de soudobrasage) ;
- L'aptitude au brasage capillaire ;
- La résistance mécanique de l'assemblage ;
- Le marquage et le conditionnement.

Attention : Ce sont les couples alliages d'apport et flux qui sont certifiés. Leurs conditionnements respectifs portent le même numéro d'enregistrement ATG. Il ne faut jamais utiliser avec un alliage d'apport un autre flux décapant que celui qui est préconisé par le fabricant.



Photo CASTOLIN

Les contrôles et essais rigoureux effectués pour l'admission à la marque mais aussi en permanence durant la fabrication et lors de prélèvements réguliers permettent de garantir la conformité des produits aux spécifications applicables suivant des règles élaborées en concertation avec toutes les parties intéressées (fabricants, acheteurs, pouvoirs publics, laboratoires) afin de satisfaire en permanence aux besoins.