

**-CERTIFICAT DE QUALIFICATION DU BRASEUR / D'OPERATEUR SUIVANT
NF EN ISO 13585 : 2024**

Page 1 de 1

Désignation : ISO 13585-912 T LJ Ag145 PP t2 D10 L15 VD
Référence DMOB : R3 I brasage induction rev.01 Organisme d'examen : TÜV Rheinland France
Repère du coupon : CP-3 a,b N° de dossier : 73093943/30

Nom du brasseur / d'opérateur : [REDACTED]
Identification : [REDACTED]
Méthode d'identification : [REDACTED]
Date et lieu de naissance : [REDACTED]
Employeur : LE RACCORD INDUSTRIEL FRANCAIS
Code / Norme d'essai : NF EN ISO 13585 :2024, PED 2014/68/EU Annexe I. 3.1.2

Photographie
(Si demandée)

Connaissances professionnelles : Non contrôlées

	Assemblage de qualification	Domaine de validité
Procédé(s) de brasage fort	916	916
Epaisseur du matériau (mm)	2,5 / 3	≤ 6
Diamètre extérieur (mm)	10	10
Type de joint	Recouvrement	Recouvrement
Longueur de recouvrement (mm)	15	≤ 18.75
Matériau de base	300 + 320	300, 310, 320, 330, 340, 350, 360
Type de métal d'apport de brasage fort	Ag145	Classe AG selon ISO 17672
Température de travail (°C)	630	/
Mise en œuvre du métal d'apport	Pré-placé	Pré-placé
Type de produit	Tube D ≤ 100	Tube
Position de remplissage du MA	Verticale descendante	Verticale descendante
Degré de mécanisation	Mécanisé	Mécanisé

Type de contrôle ou d'essai	Effectué et accepté	Non vérifié
Contrôles visuel	OUI	-
Radiographie	OUI	-
Ressuage	OUI	-
Traction	-	NR
Métallographie	-	NR
Dureté	-	NR
Pelage	-	NR
Arrachement à chaud	-	NR

Nom de l'examineur ou de l'organisme d'examen :
TÜV Rheinland Industrie Service, Organisme Notifié 0035
Certificat : **01 202 FRA/S-26 3943-030/03**
Inspecteur : [REDACTED]
Date d'émission : 03/07/2026
Signature : 

Date de brasage : **11/06/2026**
Date de validité : **10/06/2031**

Prolongation suivant §9.2

Confirmation de la validité par l'employeur / coordonnateur: Pour les six mois suivantes

Date	Signature	Fonction ou titre

Date	Signature	Fonction ou titre