

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

Page 1 de 1

Désignation : ISO 13585-912 T LJ Ag155Si FF t2 D10 L15 VD
Référence DMOB : R3 I brasage manuel cuivre / laiton Organisme d'examen : TÜV Rheinland France
10/22 rev.01
Repère du coupon : CP-2 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	912	912
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	Ag155Si	Classe AG selon ISO 17672
Température de travail (°C)	>630	/
Mise en œuvre du métal d'apport	Introduit	Introduit et pré-placé
Type de produit	Tube D ≤ 100	Tube
Position de remplissage du MA	Verticale descendante	Verticale descendante
Degré de mécanisation	Manuel	Manuel et 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 3943-030/02**
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