



TECHNICAL SPECIFICATION ISO/TS 15011-6:2012
TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Published 2012-09-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Health and safety in welding and allied processes — Laboratory method for sampling fume and gases —

Part 6:
Procedure for quantitative determination of fume and gases from resistance spot welding

TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Hygiène et sécurité en soudage et techniques connexes — Méthode de laboratoire d'échantillonnage des fumées et des gaz —

Partie 6: Procédure pour la détermination quantitative des fumées et des gaz générés par le soudage par résistance par points

RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

Technical Corrigendum 1 to ISO/TS 15011-6:2012 was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 9, *Health and safety*.

Increase the values in the "Electrode force" column 10-fold, so that the table reads as follows.

Table C.1 — Welding parameters

Sheet thickness, <i>t</i> mm	Electrode diameter mm F16 × 5,5 F20 × 8,0	Electrode force		Number of pulses	Weld time		Pause time ms	Hold time	
		<i>R_m</i> < 380 MPa	<i>R_m</i> ≥ 380 MPa		<i>R_m</i> < 380 MPa	<i>R_m</i> ≥ 380 MPa		Uncoated steel sheet	Coated steel sheet
0,5	5,5	1 700	2 100	1	100 + X ^a	120 + X ^a	—	120	120
0,6	5,5	1 900	2 300	1	120 + X ^a	140 + X ^a	—	120	120
0,7	5,5	2 100	2 600	1	140 + X ^a	160 + X ^a	—	120	120
0,8	5,5	2 300	3 000	1	160 + X ^a	180 + X ^a	—	120	120
0,9	5,5	2 500	3 500	1	180 + X ^a	200 + X ^a	—	120	120
1,0	5,5	2 700	3 500	1	200 + X ^a	220 + X ^a	—	120	120
1,2	5,5	3 000	4 000	1	240 + X ^a	280 + X ^a	—	200	200
1,5	5,5	4 000	4 500	1	300 + X ^a	340 + X ^a	—	250	300
1,8	8	4 500	5 000	3	140 + X ^a	160 + X ^a	40	300	300
2,0	8	4 500	5 000	4	120 + X ^a	140 + X ^a	40	300	300
2,5	8	5 000	6 000	5	120 + X ^a	140 + X ^a	40	400	400
3,0	8	5 000	6 500	5	140 + X ^a	160 + X ^a	40	500	500

^a For X values, see ISO 18278-2:2004, Table 5, coating at the faying surface.