



*Le spécialiste des fonds bombés*

42, Avenue du Progrès  
69680 Chassieu  
Tél. 04.37.43.05.67 – Fax. 04.78.84.82.09  
Courriel : [contact@vri-fr.com](mailto:contact@vri-fr.com)  
<http://www.vri-fr.com>

## Code de fabrication des Appareils à Pression CODAP version 2020

- 1) Il régit la fabrication des fonds bombés selon leur taux de déformation, appelé aussi « **taux d'écrouissage** ».

On le calcule par une formule mathématique simple, accessible sur Excel :

LOGARITHME NÉPÉRIEN (Diamètre du disque capable / diamètre de fond)

### Pour l'acier carbone

Si  $LN(\text{Ø disque} / \text{Ø fond}) > 8 \%$  → Traitement Thermique du fond à 920°C

### Pour l'acier inox

Si  $LN(\text{Ø disque} / \text{Ø fond}) > 25 \%$  → Traitement Thermique du fond à 1050°C

### Pour l'acier Duplex

Si  $LN(\text{Ø disque} / \text{Ø fond}) > 10 \%$  → Traitement Thermique du fond à 1050°C

- 2) Suivant l'utilisation et l'application du réservoir, **le contrôle des soudures** se divise en 4 catégories :

Catégorie A - Coefficient soudure  $Z = 1$  → Contrôle soudure / radio à 100%

Catégorie B1- Coefficient soudure  $Z = 0,85$  → Contrôle soudure / radio à 20%

Catégorie B2- Coefficient soudure  $Z = 0,85$  → Contrôle soudure / radio à 10%

Catégorie C - Coefficient soudure  $Z = 0,7$  → Pas de Contrôle soudure / radio

- 3) Pour les Catégories A, B1 & B2 il est obligatoire de fournir :  
**Un échantillon de soudure** par coupon témoins qui va être analysé et qui va subir des essais mécaniques de flexions et de tractions.