

English version  
Version Française  
Deutsche Fassung

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 (ISO/TS 15011-6:2012/Cor 1:2012)

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 (ISO/TS 15011-6:2012/Cor 1:2012)

Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren - Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen - Teil 6: Verfahren zur quantitativen Bestimmung von Rauchen und Gasen beim Widerstandspunktschweißen (ISO/TS 15011-6:2012/Cor 1:2012)

This corrigendum becomes effective on 15 September 2012 for incorporation in the three official language versions of the EN.

Ce corrigendum prendra effet le 15 septembre 2012 pour incorporation dans les trois versions linguistiques officielles de la EN.

Die Berichtigung tritt am 15. September 2012 zur Einarbeitung in die drei offiziellen Sprachfassungen der EN in Kraft.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION  
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION  
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

**Management Centre: Avenue Marnix 17, B-1000 Brussels**

## Foreword

This document (CEN ISO/TS 15011-6:2012/AC:2012) has been prepared by ISO/TC 44 "Welding and allied processes" in collaboration with Technical Committee CEN/TC 121 "Welding" the secretariat of which is held by DIN.

### Endorsement notice

The text of ISO/TS 15011-6:2012/Cor 1:2012 has been approved by CEN as a CEN ISO/TS 15011-6:2012/AC:2012 without any modification.



**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<sub>m</sub></i> < 380 MPa	<i>R<sub>m</sub></i> ≥ 380 MPa		ms	ms		Uncoated steel sheet	Coated steel sheet
0,5	5,5	1 700	2 100	1	100 + X <sup>a</sup>	120 + X <sup>a</sup>	—	120	120
0,6	5,5	1 900	2 300	1	120 + X <sup>a</sup>	140 + X <sup>a</sup>	—	120	120
0,7	5,5	2 100	2 600	1	140 + X <sup>a</sup>	160 + X <sup>a</sup>	—	120	120
0,8	5,5	2 300	3 000	1	160 + X <sup>a</sup>	180 + X <sup>a</sup>	—	120	120
0,9	5,5	2 500	3 500	1	180 + X <sup>a</sup>	200 + X <sup>a</sup>	—	120	120
1,0	5,5	2 700	3 500	1	200 + X <sup>a</sup>	220 + X <sup>a</sup>	—	120	120
1,2	5,5	3 000	4 000	1	240 + X <sup>a</sup>	280 + X <sup>a</sup>	—	200	200
1,5	5,5	4 000	4 500	1	300 + X <sup>a</sup>	340 + X <sup>a</sup>	—	250	300
1,8	8	4 500	5 000	3	140 + X <sup>a</sup>	160 + X <sup>a</sup>	40	300	300
2,0	8	4 500	5 000	4	120 + X <sup>a</sup>	140 + X <sup>a</sup>	40	300	300
2,5	8	5 000	6 000	5	120 + X <sup>a</sup>	140 + X <sup>a</sup>	40	400	400
3,0	8	5 000	6 500	5	140 + X <sup>a</sup>	160 + X <sup>a</sup>	40	500	500

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