

**Estanquidad de los equipos utilizados en soldeo con  
llama, corte y procesos afines**  
**(ISO 9090:2019)**

Esta norma ha sido elaborada por el comité técnico  
CTN 14 *Soldadura y técnicas conexas*, cuya secretaría  
desempeña CESOL.



**EXTRACTO DEL DOCUMENTO UNE-EN ISO 9090**

UNE-EN ISO 9090

Estanquidad de los equipos utilizados en soldeo con llama, corte y procesos afines  
(ISO 9090:2019)

*Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes (ISO 9090:2019).*

*Étanchéité aux gaz des appareils pour soudage aux gaz et techniques connexes (ISO 9090:2019).*

Esta norma es la versión oficial, en español, de la Norma Europea EN ISO 9090:2019, que a su vez adopta la Norma Internacional ISO 9090:2019.

Esta norma anula y sustituye a la Norma UNE-EN 29090:1993.

## **EXTRACTO DEL DOCUMENTO UNE-EN ISO 9090**

Las observaciones a este documento han de dirigirse a:

**Asociación Española de Normalización**

Génova, 6  
28004 MADRID-España  
Tel.: 915 294 900  
info@une.org  
www.une.org

© UNE 2020

Prohibida la reproducción sin el consentimiento de UNE.

Todos los derechos de propiedad intelectual de la presente norma son titularidad de UNE.

# Índice

Prólogo europeo .....	5
Declaración.....	5
Prólogo.....	6
1 Objeto y campo de aplicación.....	8
2 Normas para consulta.....	8
3 Términos y definiciones.....	8
4 Expresión de las fugas.....	8
5 Gas usado utilizado para los ensayos.....	9
5.1 Generalidades.....	9
5.2 Tipo de ensayo.....	9
5.3 Ensayo rutinario .....	9
6 Presiones empleadas en los ensayos.....	9
6.1 Reguladores de presión (manorreductores).....	9
6.2 Otros aparatos .....	9
6.2.1 Ensayos de tipo.....	9
6.2.2 Ensayos rutinarios .....	9
7 Niveles de fuga externa máxima admisible .....	9
7.1 Reguladores de presión .....	9
7.2 Soplete .....	9
7.3 Dispositivos de seguridad .....	10
7.4 Uniones rápidas .....	10
7.5 Equipos de funciones combinadas .....	10
7.6 Montaje de mangueras .....	10
7.7 Otros equipos.....	10
8 Medición de los niveles de fuga .....	10
8.1 Generalidades.....	10
8.2 Principios del método.....	10
8.3 Aparato de ensayo para el método de inmersión.....	11
8.4 Procedimiento .....	12
Anexo A (Normativo) Corrección de medidas.....	13
Anexo B (Normativo) Métodos de ensayo para los sopletes.....	14

## 1 Objeto y campo de aplicación

Esta norma define los niveles máximos admisibles de fuga externa para los equipos de soldadura, corte y afines proporcionando los procesos de medición.

Se aplica los diversos componentes individuales de los equipos utilizados para alimentar un soplete a través de la manguera (desde la salida de la válvula del cilindro o del punto de suministro de gas de la planta). Esto no es aplicable para el suministro de gas de la planta.

NOTA Normas individuales, como por ejemplo la Norma ISO 9012 relativa a sopletes manuales de aire aspirado, pueden recoger requisitos específicos en el método de ensayo y en las condiciones o procedimiento para la medición de las fugas máximas externas. Con respecto al método y las condiciones que deben aplicarse, la norma individual tiene preferencia sobre este documento. Las fugas máximas externas de este documento son de aplicación.

## **2 Normas para consulta**

En el texto se hace referencia a los siguientes documentos de manera que parte o la totalidad de su contenido constituyen requisitos de este documento. Para las referencias con fecha, solo se aplica la edición citada. Para las referencias sin fecha se aplica la última edición (incluida cualquier modificación de esta).

ISO 2503, *Equipos para soldeo por gas. Reguladores de presión y reguladores de presión con dispositivos de medición de caudal para las botellas de gas usadas en el soldeo, corte y procesos afines hasta 300 bar (30 MPa).*

ISO 15296, *Equipos de soldeo a gas. Vocabulario.*