



INITIATION AU SOUDAGE A L'ARC EN ATMOSPHERE INERTE AVEC ELECTRODE DE TUNGSTENE TIG 141

PUBLIC

Salarié d'entreprise n'ayant pas ou peu soudé

OBJECTIFS

Former technologiquement et pratiquement à la mise en œuvre du procédé TIG 141.

METHODE PEDAGOGIQUE

Cours théoriques en atelier
Exercices pratiques

PRE-REQUIS

Aucun

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Nous consulter

EVALUATION DES ACQUIS

XXXXXXX

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

Technologique

- Le principe du procédé
- Description, utilisation d'une installation soudage TIG
- Choix d'une électrode de Tungstène
- Choix des paramètres de soudage
- Préparation des bords à souder
- Les produits d'apport
- Les gaz de protection
- Les techniques opératoires
- Les défauts de soudage

Pratique

- Tous types d'assemblages sur tôles et tubes :
 - bout à bout
 - angle intérieur
 - angle extérieur
 - à clin
 - en position

V0-2018

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC EN ATMOSPHERE INERTE AVEC ELECTRODE DE TUNGSTENE TIG 141

PUBLIC

Personnel désirant se parfaire en soudage.

OBJECTIFS

Etre capable d'effectuer des joints soudés pour la fabrication ou la réparation d'ouvrages métalliques.

METHODE PEDAGOGIQUE

Cours théoriques en atelier
Exercices pratiques en adéquation avec les qualifications visées

PRE-REQUIS

Avoir des connaissances de base en soudage

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Nous consulter

EVALUATION DES ACQUIS

Qualifications soudage

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

PRINCIPE ET MATERIEL

Le générateur :

- les composants du poste
- les électrodes employées
- les gaz de protection
- la torche avec ses accessoires
- soudabilité des matériaux

MODE OPERATOIRE SUIVANT LA POSITION ET LA MATIERE A SOUDER

- Réglage de l'intensité
- Les courants (continu, alternatif)
- Préparation des bords
- Diamètre de l'électrode suivant l'épaisseur
- La haute fréquence
- L'évanouisseur d'arc
- Le débit de gaz
- Le métal d'apport
- Le pointage des pièces
- Prévisions des déformations avant soudage

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TOLE

- Bout à bout à plat, montante, corniche
- Angle intérieur, angle extérieur
- A clin

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TUBE

- Horizontal
- En rotation
- A 45°

REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE

V0-2018



INITIATION AU SOUDAGE A L'ARC EN ATMOSPHERE INERTE AVEC ELECTRODE DE TUNGSTENE TIG 142

PUBLIC

Salarié d'entreprise n'ayant pas ou peu soudé

OBJECTIFS

Former technologiquement et pratiquement à la mise en œuvre du procédé TIG 142.

(sans métal d'apport)

METHODE PEDAGOGIQUE

Cours théoriques en atelier
Exercices pratiques

PRE-REQUIS

Aucun

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Nous consulter

EVALUATION DES ACQUIS

XXXXXXX

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

Technologique

- Le principe du procédé
- Description, utilisation d'une installation soudage TIG
- Choix d'une électrode de Tungstène
- Choix des paramètres de soudage
- Préparation des bords à souder
- Les produits d'apport
- Les gaz de protection
- Les techniques opératoires
- Les défauts de soudage

Pratique

- Tous types d'assemblages sur tôles et tubes :
 - bout à bout
 - angle intérieur
 - angle extérieur
 - à clin
 - en position

V0-2018

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC EN ATMOSPHERE INERTE AVEC ELECTRODE DE TUNGSTENE TIG 142

PUBLIC

Personnel désirant se parfaire en soudage.

OBJECTIFS

Etre capable d'effectuer des joints soudés pour la fabrication ou la réparation d'ouvrages métalliques.

Sur procédé TIG 142
Sans métal d'apport

METHODE PEDAGOGIQUE

Cours théoriques en atelier
Exercices pratiques en adéquation avec les qualifications visées

PRE-REQUIS

Avoir des connaissances de base en soudage

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Nous consulter

EVALUATION DES ACQUIS

Qualifications soudage

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

PRINCIPE ET MATERIEL

- Le générateur :
 - les composants du poste
 - les électrodes employées
 - les gaz de protection
 - la torche avec ses accessoires
 - soudabilité des matériaux

MODE OPERATOIRE SUIVANT LA POSITION ET LA MATIERE A SOUDER

- Réglage de l'intensité
- Les courants (continu, alternatif)
- Préparation des bords
- Diamètre de l'électrode suivant l'épaisseur
- La haute fréquence
- L'évanouisseur d'arc
- Le débit de gaz
- Le métal d'apport
- Le pointage des pièces
- Prévisions des déformations avant soudage

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TOLE

- Bout à bout à plat, montante, corniche
- Angle intérieur, angle extérieur
- A clin

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TUBE

- Horizontal
- En rotation
- A 45°

REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE