



INITIATION AU SOUDAGE INNERSHIELD à l'arc avec électrode fusible sans gaz (114)

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

PRE-REQUIS

Aucun

POSITIONNEMENT

Aucun

DUREE

Nous consulter

EVALUATION DES ACQUIS XXXXXXX

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

PRINCIPE ET MATERIEL

- Les générateurs
- Le dévidoir de fil
- La torche
- Type de fil fourré, référence innershield

INFLUENCE DES PARAMETRES

- Le courant et la nature de la polarité
- La nature du fil, le diamètre et son dévidoir
- La tension de soudage
- La vitesse d'avance
- La distance buse et la pièce
- Les modes de soudage
- Défauts de soudage

MODE OPERATOIRE SUIVANT LA POSITION ET LA MATIERE A SOUDER

- Réglage des paramètres et de l'intensité
- Préparation des bords
- Le pointage des pièces
- Prévisions des déformations avant soudage

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TOLE

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

REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE

V0-2018

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE INNERSHIELD A L'ARC AVEC ELECTRODE FUSIBLE SANS GAZ 114

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

Nous consulter

EVALUATION DES ACQUIS

Qualifications soudage

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

PRINCIPE ET MATERIEL

- Les générateurs
- Le dévidoir de fil
- La torche
- Type de fil fourré, référence innershield

INFLUENCE DES PARAMETRES

- Le courant et la nature de la polarité
- La nature du fil, le diamètre et son dévidoir
- La tension de soudage
- La vitesse d'avance
- La distance buse et la pièce
- Les modes de soudage
- Défauts de soudage

MODE OPERATOIRE SUIVANT LA POSITION ET LA MATIERE A SOUDER

- Réglage des paramètres et de l'intensité
- Préparation des bords
- Le pointage des pièces
- Prévisions des déformations avant soudage

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TOLE

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

REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE