



# INITIATION AU BRASAGE ET SOUDO-BRASAGE

## 912 / 942

### PUBLIC

Salarié d'entreprise n'ayant pas ou peu soudé

### OBJECTIFS

Former technologiquement et pratiquement à la mise en œuvre du brasage et du soudo-brasage

### 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

#### Technologie du brasage et du soudo-brasage

- Les procédés de brasage et soudo-brasage ; le mécanisme
- Les métaux d'apport ; le rôle des flux et atmosphères
- Les joints brasés et soudo-brasés
- Les flux décapants
- La préparation des pièces
- Le nettoyage des pièces avant soudage
- Le brasage tendre ; le brasage fort ; le soudo-brasage
- Les défauts des brasures et des soudo-brasures
- Les contrôles

#### Pratique

- Tous types d'assemblages sur tôles et tubes
- Bout à bout
- Angle intérieur
- Angle extérieur
- A clin
- Par emboîtement

V0-2018



# PERFECTIONNEMENT AU BRASAGE

## 912 - 942

### PUBLIC

Personnel désirant se parfaire en soudage.

### OBJECTIFS

Etre capable d'effectuer des joints soudés suivant la norme ATGB 540.9

### 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

#### Technologie du brasage

- Les procédés de brasage, le mécanisme
- Les métaux d'apport ; le rôle des flux et atmosphères
- Les joints brasés
- Les flux décapants
- La préparation des pièces
- Le nettoyage des pièces avant soudage
- Le brasage tendre, le brasage fort
- Les défauts des brasures
- Les contrôles et remèdes

#### Pratique

- Tous types d'assemblages tubes cuivre suivant le cahier des charges de la norme ATGB 540.9

V0-2018