

INITIATION AU SOUDAGE A L'ARC SOUS PROTECTION DE GAZ INERTE AVEC FIL ELECTRODE FUSIBLE MIG ALUMINIUM 131

PUBLIC

Personnel n'ayant pas ou peu soudé

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

Attestation de fin de formation

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

PRINCIPE ET MATERIEL

- Les générateurs pulsés
- Le dévidoir de fil
- Le circuit de gaz
- La torche

INFLUENCE DES PARAMETRES (GENERATEUR FOURNI)

- Le courant et la nature de la polarité
- La nature du fil, le diamètre et son dévidoir
- Les gaz
- La tension de soudage
- La vitesse d'avance
- La distance buse et la pièce
- Les modes opératoires 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
- Angle intérieur, angle extérieur
- A clin
- Angle intérieur montante

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TUBE

- Horizontal
- En rotation

REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC SOUS PROTECTION DE GAZ INERTE AVEC FIL ELECTRODE FUSIBLE MIG ALUMINIUM 131

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

Attestation de fin de formation
Sur demande : Qualifications soudage

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

PRINCIPE ET MATERIEL

- Les générateurs pulsés
- Le dévidoir de fil
- Le circuit de gaz
- La torche

INFLUENCE DES PARAMÈTRES (GENERATEUR FOURNIS)

- Le courant et la nature de la polarité
- La nature du fil, le diamètre et son dévidoir
- Les gaz
- La tension de soudage
- La vitesse d'avance
- La distance buse et la pièce
- Les modes opératoires 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
- Angle intérieur, angle extérieur
- A clin
- Angle intérieur montante

REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TUBE

- Horizontal
- En rotation

REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE