



INITIATION AU SOUDAGE A L'ARC SOUS PROTECTION DE GAZ ACTIF AVEC FIL-ELECTRODE FOURRE FUSIBLE MAG 136 - B (POUDRE BASIQUE)

PUBLIC

Salarié d'entreprise n'ayant pas (ou peu) soudé

OBJECTIFS

Former technologiquement et pratiquement à la mise en œuvre du procédé MAG 136.

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

Technologique

- Le principe du procédé
- Les générateurs de soudage
- Rappel des modes de transfert en courant lisse
- Intérêt et limites
- Les techniques opératoires
- Les paramètres de soudage
- tension, vitesse d'avance, vitesse de fil
- La nature du fil
- Les gaz
- Les défauts de soudage

Pratique

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

V1-2019



PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC SOUS PROTECTION DE GAZ ACTIF, AVEC FIL- ELECTRODE FOURRE MAG 136 – B (Poudre Basique)

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
- Le dévidoir de fil
- Le circuit de gaz
- La torche

INFLUENCE DES PARAMETRES

- 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 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

V1-2019