

# 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.

## PRE-REQUIS

Aucun

## POSITIONNEMENT

Aucun

## DUREE

Durée : Nous consulter

## LIEU

Lieu : Dijon et Chalon sur Saône

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

## MOYENS PEDAGOGIQUES

Cours théoriques en atelier  
Exercices pratiques

## 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

V2-2022



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

### PUBLIC

Personnel désirant se parfaire en soudage.

### OBJECTIFS

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

### PRE-REQUIS

Avoir des connaissances de base en soudage

### POSITIONNEMENT

Questionnaire préalable et entretien si nécessaire

### DUREE

Nous consulter

### LIEU

Lieu : Dijon et Chalon sur Saône

### EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation  
Sur demande : Qualifications soudage

### MOYENS PEDAGOGIQUES

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

### 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

V2-2022



# 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)

## PRE-REQUIS

Aucun

## POSITIONNEMENT

Aucun

## DUREE

Durée : Nous consulter

## LIEU

Lieu : Dijon et Chalon sur Saône

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

## MOYENS PEDAGOGIQUES

Cours théoriques en atelier  
Exercices pratiques

## 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

V2-2022

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

### PUBLIC

Personnel désirant se parfaire en soudage.

### OBJECTIFS

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

Sur procédé TIG 142  
Sans métal d'apport

### PRE-REQUIS

Avoir des connaissances de base en soudage

### POSITIONNEMENT

Questionnaire préalable et entretien si nécessaire

### DUREE

Nous consulter

### LIEU

Lieu : Dijon et Chalon sur Saône

### EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation  
Sur demande : Qualifications soudage

### MOYENS PEDAGOGIQUES

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

### 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

V2-2022