

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

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

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

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

V2-2022

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

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

Durée : 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

- 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

V2-2022