



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.

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
- 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

V2-2022



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

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
- 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

V2-2022