

Soudage manuel



Soudage oxy-acétylénique de tubes Stages CH12 / CH13 - Codification EN : 311

Initiation / Perfectionnement

NIVEAU REQUIS

Soudeur souhaitant améliorer ses compétences dans le procédé choisi. Fonction du niveau du stagiaire, une qualification de soudeur ou une reconduction de qualification de soudeur pourra être demandée.

OBJECTIFS DU STAGE

Niveau initiation

Apprendre à souder les aciers non alliés au chalumeau oxy-acétylénique.

Aborder les difficultés liées au soudage des tubes en position.

Niveau perfectionnement

Améliorer sa pratique du soudage oxy-acétylénique sur tubes fixes toutes positions.

A l'issue de la formation, les stagiaires seront capables de :

- Préparer leurs pièces avant de réaliser le soudage dans les meilleures conditions (nettoyage, meulage, pointage...).
- Optimiser le choix des produits d'apport, du type de chalumeau, du type de buse en fonction des travaux à réaliser.
- Trouver les bons débits gazeux à régler sur les chalumeaux afin d'obtenir les différentes flammes.
- Réaliser des soudures d'aspect convenable (régularité, pénétration, ...).

VALIDATION DES ACQUIS

- Contrôle des connaissances acquises sur éprouvette en fin de stage
- Epreuve de qualification le dernier jour si demandée selon :
 - NF EN 287-1
 - FDA 88-11
 - Autre à la demande

MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Supports PowerPoint™ ALW™.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Une cabine de soudage par stagiaire.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

CONTENU DU STAGE

Aspect théorique

- Rappel du principe du procédé oxy-acétylénique.
- Description d'une installation de soudage oxy-acétylénique.
- Rappel des préparations à effectuer selon les épaisseurs et les positions des métaux à assembler.
- La flamme oxy-acétylénique :
 - Définition du soudage
 - Défauts types, remèdes.
- Respect des règles d'hygiène et sécurité liées au procédé.

CONTENU DU STAGE

Aspect pratique

- Exercices:
 - Lignes de fusion avec et sans métal d'apport sur épaisseur 15 /10 (initiation)
 - Joints bout à bout avec et sans métal d'apport sur épaisseur 20/10
 - Joints en angle intérieur sur épaisseur 20/10
 - Joints bout à bout, position montante, corniche, plafond sur tôles
 - Tubes en rotation et fixe (initiation)
 - Tubes fixes axe vertical et horizontal (perfectionnement)

MATÉRIAUX CONCERNÉS

- Aciers non alliés et faiblement alliés.

Lieu de réalisation	Dans vos locaux ou au CFS
Durée	5 jours
Date de réalisation	Nous consulter
Tarif	Nous consulter
Contact	Le CFS : Tél. 01 34 21 33 33 Fax 05 49 94 94 94