

# Soudage manuel



## Soudage TIG

Stages TI30 à TI33 - Codification EN : 141

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 / perfectionnement**

**Apprendre à souder en TIG dans des conditions optimisées.**

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

- Préparer leurs pièces avant de réaliser une soudure dans les meilleures conditions (nettoyage, chanfreinage, meulage, pointage...).
- Optimiser le choix des diamètres de métal d'apport et d'électrode tungstène en fonction des épaisseurs des pièces à souder et des types d'assemblages.
- Trouver les bons paramètres de soudage à régler sur les postes en fonction de l'opération de soudage : pénétration, remplissage...
- Réaliser des soudures d'aspect convenable : régulières, sans caniveau et avec une pénétration constante.

#### CONTENU DU STAGE

**Aspect théorique**

- Rappel du principe du procédé.
- Connaissance des paramètres qui influencent le cordon final, en fonction des épaisseurs à assembler ainsi que des positions de travail.
- Rappel des préparations à effectuer selon les épaisseurs, les métaux à assembler et les positions de travail.
- Connaissance des précautions métallurgiques liées à la mise en œuvre des métaux choisis.
- Sensibilisation au respect du mode opératoire.
- Respect des règles d'hygiène et de sécurité.

#### CONTENU DU STAGE

**Aspect pratique**

- Lignes de fusion (niveau initiation)
- Exercices d'amorçages, de reprises, dépôts de cordons sur différentes épaisseurs et positions
- Réalisation d'assemblages représentatifs de la production
- Epreuve de qualification le dernier jour si demandée (niveau perfectionnement)

#### 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 (tout type d'aciers)
  - NF EN ISO 9606-2 (alliages légers)
  - ASME
  - Autre à la demande

#### TYPES D'ASSEMBLAGES CONCERNES

**(à préciser lors de l'inscription)**

- Tôles
- Tubes
- Rechargement de pièce de fonderie

#### MATERIAUX CONCERNES

**(à préciser lors de l'inscription)**

- Aciers non et faiblement alliés (Stages TI31 et TI33)
- Aciers inoxydables (Stages TI31 et TI33)
- Aluminium et alliages légers (Stages TI30 et TI32)
- Cuivre et alliages cuivreux
- Titane et alliages

#### MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

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

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