SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRODE ENROBÉE

Soudage

DURÉE
De 3 à 10 jours selon vos prérequis et vos objectifs

INTERVENANT
Formateur expert en soudage et chaudronnerie

PRÉ-REQUIS

- Aucun pré-requis nécessaire

PUBLIC CONCERNÉ

Soudeur, assembleur, monteur, chaudronnier, tuyauteur, personnel de maintenance désirant se spécialiser à la pratique du soudage à l'arc avec électrodes enrobées

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Maîtriser les paramètres de réglage
- Préparer les pièces en fonction des épaisseurs et de la position de soudage
- Appliquer des actions correctives correspondant aux principaux défauts de soudure
- Connaissance et application des règles d'hygiène et de sécurité en Soudeur, assembleur, vigueur

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Apport des savoirs théoriques et technologiques accompagnés de démonstrations et mise en situation

Travaux pratiques suivant une progression de difficultés en cabine de soudage

ÉVALUATION & VALIDATION

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

Connaissances et compétences évaluées à partir de mises en situation

Attestation des acquis de la formation

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

CONTENU DE LA FORMATION

CONNAISSANCE TECHNOLOGIQUE DU PROCÉDÉ ARC À ÉLECTRODE ENROBÉE (111)

- Définition de l'arc électrique
- Les générateurs de soudage
- Constitution et classification des électrodes enrobées
- Rôle des électrodes enrobées
    - Electrique
    - Métallurgique
    - Mécanique
- Les divers défauts se produisant en soudage à l'arc à électrode enrobée et ses causes
- Hygiène et sécurité individuel et collective à l'application du procédé de soudage

TRAVAUX PRATIQUES SUR ÉCHANTILLONS DE TÔLE, TUBE ET PROFILÉ

Les travaux pratiques seront exécutés suivant les positions de travail de la norme EN ISO 6947

- Mise en route d'un poste de soudure
- Opération de pointage et de soudage en angle extérieur entre deux tôles
- Opération de pointage et de soudage en angle intérieur entre deux tôles
- Opération de pointage et de soudage par recouvrement (dit à clin) entre deux tôles
- Opération de pointage et de soudage bout à bout entre deux tôles sans et avec chanfrein
- Opération de pointage et soudage tube sur plaque et profilé sur plaque

- Généralités du dessin technique
- Les cartouches et la nomenclature
- Notions d'échelle
- Bordure de repérage (abscisses et coordonnées)

- Les méthodes de projection (européenne et américaine)
- La disposition des vues
- Notions de perspective
- Représentation de volumes simples
- Identification des différents usinages
- Normalisation et représentation des filetages
- Les vues particulières
- Les coupes et les sections
- La cotation
- Les moyens d'assemblage
- Normalisation des soudures
- Étude de cas concrets sur plan de détail, plan de sous ensemble pour une mise en application