



# 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, tuyautier, 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](http://www.h2formation.fr)

[contact@h2formation.fr](mailto:contact@h2formation.fr)  
Tel : 04 86 84 21 13

  
**H2 FORMATION**

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](http://www.h2formation.fr)

[contact@h2formation.fr](mailto: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 usages
- 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