SOUDAGE SEMI-AUTO MIG-MAG

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 s'initier ou améliorer ses compétences à la pratique du soudage MIG-MAG

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

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.

ÉVALUATION & VALIDATION

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 SEMI-AUTO MIG (131) & MAG (135-136-138)

- Historique, principe de fonctionnement, domaine d'emploi, composition d'une installation
- Les générateurs de courant
  - Branchement des polarités, coffret de commande, le dévidage, constitution des torches pistolet
- Les circuits de soudage
  - Lisse, pulsé
- Modes de transfert du fil dans l'arc
  - Court-circuit (short arc), globulaire, pulvérisation axiale (spray arc)
- Les gaz suivant la norme EN 439
  - Classements, utilisation, modes de transfert accessibles, débit, sécurité à l'utilisation
- Les fils électrode fusible suivant la norme EN 440 et EN 758
  - Choix des produits d'apport et de leurs sections, leurs rôles métallurgiques et mécaniques
- Les paramètres opératoires et leurs influences
  - Préparation des bords et des surfaces, réglage de la tension, de l'intensité suivant les modes de transferts, la longueur du fil sorti (stick-out), la self ou Dynamics, sens de soudage (poussé ou tiré)
- Les paramètres des sources de courant arc pulsé et leurs influences
  - Les vitesses de dévidage, fréquences de pulsation, courant de base, courant de pointe, longueur terminale ou stick-out du fil
- 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 du générateur de soudage
- Opération de pointage et de soudage en angle extérieur entre deux tôles ou fer plat
- Opération de pointage et de soudage en angle intérieur entre deux tôles ou fer plat
- Opération de pointage et de soudage par recouvrement (dit à clin) entre deux tôles ou fer plat
- Opération de pointage et de soudage bout à bout entre deux tôles sans et avec chanfrein ou fer plat
- Opération de pointage et soudage tube sur plaque et profilé sur plaque