SOUDAGE TIG

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 TIG

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

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.

Travaux pratiques suivant une progression de difficultés en cabine de soudage

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 TIG (141 – 142)

- Historique, principe de fonctionnement, domaine d'emploi, composition d'une installation
- Les générateurs de courant
  - Schéma d'une installation, plaque signalétique des appareils, critère de choix d'un générateur, refroidi air ou par réfrigérant
- Les circuits de soudage
  - Continu, alternatif, pulsé
- Le coffret de commande
  - Définition d'un cycle de soudage et ses divers paramètres de réglages
- Les torches de soudage
  - Les divers consommable constituant les torches de soudage,
- Les électrodes réfractaires normalisées
  - Choix de diverse électrodes, leurs sections et intensité admissible, l'affûtage et leurs influences
- Les gaz suivant la norme EN 439
  - Classements, utilisation, débit endroit et envers, sécurité à l'utilisation
- Les produits d'apport normalisés
  - 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 l'intensité suivant les épaisseurs et types d'assemblages, réglage des divers paramètres du cycle de soudage
- 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
- 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
- Opération de pointage et soudage bout à bout entre deux tubes