

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE (MAG-MIG)

Durée

5 jours.

Public concerné

Tout public.

Pré-requis

Soudeur ayant une bonne maîtrise du procédé semi-automatique en position à plat.

Méthodes pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et de pratique.
Forte individualisation.

Moyens pédagogiques

Atelier équipé.

Evaluation des acquis

Evaluation formative.

Sur demande : Passage d'une qualification selon la NF EN 9606.

Objectif

Mettre en œuvre les techniques de soudage semi-automatique avec la dextérité nécessaire à la réalisation de travaux spécifiques de soudage dans toutes les positions. Distinguer les défauts et ajuster les paramètres qui conditionnent une soudure conforme. Respecter un Descriptif de Modes Opératoires de Soudage (DMOS) selon NF EN ISO 15609-1. Assurer l'entretien des équipements et postes de soudage Utiliser correctement les moyens de prévention et de protection.

Programme

RAPPELS THEORIQUES

Principe du procédé de soudage semi-automatique
Les gaz utilisés en fonction des matériaux
Différenciation MIG et MAG
Les matériaux d'apports
Etude du courant de soudage
Les modes de transfert
Les sources de courant et auto-régulation d'arc
Les caractéristiques des défauts de soudage et leurs moyens correctifs
Les caractéristiques mécaniques
Les méthodes opératoires :
– Géométrie et dimensionnement des joints
– Organisation de la répartition des passes
– Angles de torches.
Hygiène et sécurité.

PRATIQUE

EPI nécessaires au soudage
Prise en main des postes MIG / MAG et accessoires
Préparation des bords à souder
Influences des différents modes de transfert
Paramétrage des postes semi-automatiques en fonction du type d'assemblage et de la position
Techniques opératoires entre-passe par meulage
Gestes et exécutions d'une soudure correcte

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE (MAG-MIG)

Durée

5 jours.

Public concerné

Tout public.

Pré-requis

Soudeur ayant une bonne maîtrise du procédé semi-automatique en position à plat.

Méthodes pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et de pratique.
Forte individualisation.

Moyens pédagogiques

Atelier équipé.

Evaluation des acquis

Evaluation formative.

Sur demande : Passage d'une qualification selon la NF EN 9606.

Soudures de tôles en angle intérieur en montant (PF)
Soudures de tôles en angle intérieur au plafond (PD)
Soudure de tube/tôle en montant (PH)
Soudure de tôles bout à bout interpénétrées en montant (PF)
Respect des exigences d'un DMOS lors du passage de la qualification soudeur selon NF EN ISO 9606.

NB : Ce programme est donné à titre indicatif et pourra être adapté ou modifié en cours de déroulement en fonction des besoins des stagiaires et des entreprises.