

## PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE (ELECTRODE ENROBEE)

### Durée

5 jours.

### Public concerné

Tout public.

### Pré-requis

Posséder une bonne maîtrise du procédé arc à l'électrode enrobée.

### Méthodes pédagogiques

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

### Moyens pédagogiques

Atelier de soudage équipé.

### Evaluation des acquis

Evaluation formative.

Sur demande : Passage d'une qualification selon la NF EN 9606-1 possible.

### Objectif

**Mettre en œuvre les techniques de soudage du procédé arc à l'électrode enrobée 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**

**Comprendre et 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 arc à l'électrode enrobée

Notions de métallurgie

Les caractéristiques mécaniques

Les types d'électrodes

Les types d'enrobages et leurs rôles

Classification et normalisation des électrodes enrobées

Choix de l'électrode en fonction du matériau et de l'application

Conditionnement des électrodes

Etude du courant de soudage

Les sources de courant et caractéristique électrique

Les caractéristiques des défauts de soudage et leurs moyens correctifs

Les méthodes opératoires :

- Géométrie et dimensionnement des joints
- Organisation de la répartition des passes
- Angles d'électrode.

Hygiène et sécurité.

## PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE (ELECTRODE ENROBEE)

### Durée

5 jours.

### Public concerné

Tout public.

### Pré-requis

Posséder une bonne maîtrise du procédé arc à l'électrode enrobée.

### Méthodes pédagogiques

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

### Moyens pédagogiques

Atelier de soudage équipé.

### Evaluation des acquis

Evaluation formative.

Sur demande : Passage d'une qualification selon la NF EN 9606-1 possible.

### PRATIQUE

EPI nécessaires au soudage  
Prise en main des postes arc à l'électrode enrobée et accessoires  
Identification des types d'électrodes et leur désignation  
Préparation des bords à souder  
Influences des variables  
Paramétrage des postes en fonction du type d'assemblage et de la position  
Techniques opératoires entre-passe par meulage  
Gestes et exécution d'une soudure correcte  
Soudures de tôles en angle intérieur au plafond (PD)  
Soudure de tôles en angle en montant (PF)  
Soudure de tube / tôle en montant (PH)  
Respect des exigences d'un DMOS lors du passage de la qualification selon NF EN ISO 9606.

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