

INITIATION AU SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE ATMOSPHERE NEUTRE - TIG

Durée

5 jours.

Public concerné

Tout public.

Pré-requis

Aucun.

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 du procédé TIG (Tungsten Inert Gas) avec la dextérité nécessaire à la réalisation de travaux simples dans la position à plat Distinguer les défauts et ajuster les paramètres qui conditionnent une soudure conforme.

Assurer l'entretien des équipements et postes de soudage Utiliser correctement les moyens de prévention et de protection.

Programme

APPORTS THEORIQUES

Principe du procédé TIG
Notions de métallurgie
Les caractéristiques mécaniques
Les électrodes en tungstène et les matériaux associés
Les gaz et l'inertage
Etude du courant de soudage (CC, CA, pulsé)
Les sources de courant et caractéristique électrique
Les caractéristiques des défauts de soudage et leurs moyens correctifs
Hygiène et sécurité.

PRATIQUE

EPI nécessaires au soudage
Prise en main des postes TIG et accessoires
Préparation des bords à souder
Influences des paramètres
Gestes et exécutions d'une soudure correcte
Soudures de tôles en angle intérieur à plat (PB)
Soudure de tôles à clin à plat (PA)
Soudure de tôles bord à bord à plat (PA).