

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

Durée

5 jours.

Public concerné

Tout public.

Pré-requis

Soudeur ayant une bonne maîtrise du procédé TIG et capable de souder dans toutes les positions 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 du procédé TIG (Tungsten Inert Gas) 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

APPORTS THEORIQUES

Principe du procédé TIG

Notions de métallurgie

Les matériaux d'apports

Les caractéristiques mécaniques

Les électrodes 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

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 TIG et accessoires

Préparation des bords à souder

Influences des variables

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

Durée

5 jours.

Public concerné

Tout public.

Pré-requis

Soudeur ayant une bonne maîtrise du procédé TIG et capable de souder dans toutes les positions 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.

Paramétrage des postes TIG en fonction du type d'assemblage et de la position

Techniques opératoires entre-passe par meulage

Gestes et exécutions d'une soudure correcte

Soudures de tôles en angle intérieur en montant (PF)

Soudure de tubes bout à bout interpénétrée dans les positions à plat (PA), en corniche (PC), en montant (PH) et inclinée à 45° (HL-045)

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.