

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE OXYACÉTYLÉNIQUE

Durée

5 jours.

Public concerné

Tout public.

Pré-requis

Soudeur ayant une bonne maîtrise du procédé oxyacétylénique capable de souder dans 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 de soudure.

Objectif

Mettre en œuvre les techniques de soudage du procédé oxyacétylénique avec la dextérité nécessaire à la réalisation de travaux spécifiques de soudage dans toutes les positions

Distinguer les défauts et ajuster les variables qui conditionnent une soudure conforme

Assurer l'entretien des équipements et accessoires de soudage

Utiliser correctement les moyens de prévention et de protection.

Programme

RAPPELS THEORIQUES

Principe du procédé oxyacétylénique

Descriptif des organes constitutifs

Notions de métallurgie

Les caractéristiques mécaniques

Les gaz combustibles et comburant

Les dangers relatifs aux gaz et la conduite à adopter

Les caractéristiques des défauts de soudage et leurs moyens correctifs

Hygiène et sécurité.

PRATIQUE

EPI nécessaires au soudage

Prise en main des équipements oxyacétyléniques

Précautions à prendre lors de l'utilisation

Préparation des bords à souder

Influences des variables

Gestes et exécutions d'une soudure correcte

Les méthodes opératoires :

- Géométrie et dimensionnement des joints
- Organisation de la répartition des passes
- Angles de chalumeau.

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 montante (PH) et inclinée à 45° (HL-045).