

## 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).