



PERFECTIONNEMENT SOUDAGE TIG

● Personnel concerné

Personnel soudeur

● Pré requis

Etre déjà soudeur

● Nature de l'action

Acquisition des connaissances

● Objectifs pédagogiques

Niveau 1 :

- Maîtriser le fonctionnement d'un générateur (cycle de soudage)
- Etre sensibilisé au contrôle visuel
- Reconnaître les défauts types rencontrés en soudage des inox
- Identifier le choix des métaux d'apport en suivant les nuances des aciers inoxydables

Niveau 2 :

- Avoir une connaissance technologique du procédé, phase déterminante pour assurer une soudure de qualité
- Maîtriser la pratique du procédé en rapport avec les besoins du service
- Identifier les différents types d'électrodes et leur utilisation
- Maîtriser en technologie et en pratique le procédé TIG sur des aciers carbone, inoxydables et aluminium
- Déterminer l'incidence des paramètres de soudage TIG
- Effectuer un contrôle visuel des soudures
- Apporter des solutions aux problèmes exposés tel que l'oxydation, le rochage ou la pollution des matériaux
- Connaître la méthodologie des moyens d'inertage des tuyauteries

● Modes d'évaluation

- Une évaluation qualitative de la formation est demandée aux stagiaires en fin de stage.
- Une évaluation individuelle de l'acquisition des connaissances est assurée pendant et en fin de formation.

● Méthodes pédagogiques

- Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques de soudage.
- Exposés technologiques illustré par des moyens audiovisuels :

Diaporama commenté : soudage tig

Documentation : un support de cours est remis aux stagiaires.

● Sanction de la formation

Attestation de formation

PROGRAMME

SOUDAGE TIG

FORMATION TECHNOLOGIQUE

Rappel du procédé de soudage TIG

- Générateur de soudage
- Les métaux d'apport
- Les gaz utilisés
- Les types d'assemblages
- Les positions de soudage
- Les contrôles
- Les défauts de soudures
- Hygiène, Sécurité
- Les différents matériaux à assembler
- Domaines d'application
- Matériel annexe

FORMATION PRATIQUE

La formation étant individualisée, chacun des participants évoluera à son rythme dans la progression pédagogique

Rappel technologique et principes de réglage des générateurs.

Réalisation de cordons de soudure en prenant en considération les éléments de votre production.

Matériaux et dimensions

Tôles
Tubes Ø de 17,3 à 168
Epaisseur de 2 à 7,11

Nuances des matériaux

S235 (acier)
304L (inox)
Ag5 (aluminium)

Types de joint :

Soudage à clin
Angle extérieur
Angle intérieur
Bout à bout bords droits
Bout à bout bords chanfreinés

Position :

Toutes positions

Contrôle des assemblages

Visuel
Ressuage
Analyse des défauts