



INITIATION SOUDAGE ARC ELECTRIQUE ELECTRODES ENROBEES

● Personnel concerné

Tout personnel étant amené à effectuer des opérations de soudure

● Pré requis

aucun

● Nature de l'action

Acquisition des connaissances

● Objectifs pédagogiques

Être capable :

- Identifier différentes électrodes et leur utilisation.
- Maîtriser en technologie et en pratique le procédé A E E sur des aciers carbone.
- Connaître l'incidence des paramètres de soudage
- Souder correctement des tôles épaisseur de 3 à 10 mm dans des positions PA PB PF PD PG
- Effectuer un contrôle visuel des soudures

● 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 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 AEE

Documentation : un support de cours est remis aux stagiaires

● Sanction de la formation

Attestation de stage

● Durée et rythme

PROGRAMME

SOUDAGE ARC ELECTRIQUE ELECTRODES ENROBEES

FORMATION TECHNOLOGIQUE

Historique, principe et application du procédé

Générateurs de soudage

- Les différents types de générateurs
- Plaque signalétique des appareils
- Critères pour le choix d'un générateur

Electrodes

- Enrobage rutile, basique
- Domaines d'applications et particularité d'emploi de l'enrobage rutile ou basique
- Fusion de l'électrode
- Symbolisation de l'électrode rutile ou basique

Paramètres de soudage

- Choix du diamètre de l'électrode
- Choix de l'intensité
- Méthodologie de recherche des paramètres

Accessoires pour le soudage

- Postes électrodes
- Prises de masse

Préparation des bords

- Angles de chanfrein
- Préparation en fonction du diamètre de l'électrode

Méthode de soudage

Défauts des soudures

- Inclusions
- Soufflures
- Collage

Hygiène et sécurité

FORMATION PRATIQUE

Rappels technologiques, principe du réglage des générateurs

Types de joints

- Angle extérieur
- Angle intérieur
- Recouvrement
-

Positions de soudage

- A plat (PA) (PB)
- Montante (PF)
- En angle au plafond (PD)
- descendante (PG) rutile – cellulosique (RC)
-

Nuance des matériaux :

S235
304L

Matériaux :

Tôles

Epaisseurs soudées :

3 à 6 mm

Contrôle des assemblages

- Visuel
- Analyse des défauts