



BRASAGE ET SOUDAGE A LA FLAMME OXYACETYLENIQUE

PROGRAMME

● Personnel concerné

Personnel d'entretien

● Pré requis

Aucun

● Nature de l'action

Acquisition des connaissances

● Objectifs pédagogiques

Être capable de:

- Régler son chalumeau en fonction du travail à effectuer
- Réaliser des assemblages
- Identifier le choix des métaux d'apport en fonction des matières
- 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 pendant et en fin de formation.

● Méthodes pédagogiques

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

Diaporama commenté : le brasage et le soudage oxyacétylénique

Documentation : un support de cours est remis aux stagiaires.

● Sanction de la formation

Attestation de formation

BRASAGE ET SOUDAGE A LA FLAMME OXYACETYLENIQUE

FORMATION TECHNOLOGIQUE

Soudage oxyacétylénique

- Définition du procédé
- Principe du procédé
- Installation de soudage
- Les bouteilles et leur stockage
- Différents types de chalumeaux
- Réglage du chalumeau
- Trois types de flammes
- Paramètres de soudage
- Domaines d'application
- Technique opératoire

Le brasage capillaire tendre

- Définitions
- Métal d'apport ou alliage de brasage
- Procédure de brasage
- Sécurité lors du brasage

Le brasage capillaire fort

- Définitions
- Flamme de chauffe
- Procédure de brasage

Les métaux d'apport

- Symbolisation codification
- Principaux métaux d'apport
- Métaux d'apport pour le brasage fort
- Métaux d'apport pour le brasage tendre
- Métaux d'apport pour le soudo-brasage
- Les assemblages hétérogènes

FORMATION PRATIQUE

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

Rappel technologique et principes de réglage.

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

Matériaux et dimensions

Tôles
Tubes

Nuances des matériaux

Acier galvanisé
Acier
Cuivre

Types de joints :

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

Positions :

A plat (PA)
Corniche (PC)
Axe vertical (PV)
Axe horizontal (PH)

Contrôle des assemblages

Visuel
Analyse des défauts