



SPECIALISATION SOUDAGE AEE

● Personnel concerné

Personnel soudeur

● Pré requis

aucun

● Nature de l'action

Acquisition des connaissances

● Objectifs pédagogiques

Niveau 1 :

- Maîtriser en pratique le procédé A E E sur des aciers carbone et inoxydable.
- Identifier les différents types d'électrodes et leur utilisation.
- Connaître l'incidence des paramètres de soudage
- Effectuer un contrôle visuel des soudures

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
- Maîtriser en technologie et en pratique le procédé AEE sur des aciers carbone et inox
- Déterminer l'incidence des paramètres de soudage AEE
- Apporter des solutions aux problèmes rencontrés
- Souder des tuyauteries en toutes positions tous diamètres et différentes épaisseurs

Niveau 3 :

Passage d'un essai de qualification suivant la norme **NF EN ISO 9606-1**

● 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.

● Sanction de la formation

Epreuve de qualification

PROGRAMME

SOUDAGE AEE

FORMATION TECHNOLOGIQUE

ARC

Générateurs de soudage

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

Electrodes

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

Paramètres de soudage

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

Accessoires pour le soudage

- Porte électrodes
- Prise 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

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.

Matériaux et dimensions

Tubes Ø 114 à 168,3
 Epaisseur de 7.11 à 8.8

Nuances des matériaux

S235
 304L (inox)

Types de joint :

Bout à bout bords chanfreinés

Position :

HLO45

Contrôle des assemblages

Visuel
 Analyse des défauts