



412 - Soudures avec dispersions thermiques différentes de part et d'autre de l'assemblage

- Durée : A partir de 5 jours**
(selon le niveau initial du bénéficiaire)
- Lieu : Nancy**
- Tarif : Voir grille tarifaire**
- Disponibilités et délais d'accès :**
Proposition de session sous un mois

BÉNÉFICE POUR L'ENTREPRISE

La formation permet d'entraîner les soudeurs au soudage de robinets, pompes, piquages renforcés sur tuyauterie pour lesquels l'épaisseur de raccordement est différente.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Support de formation
- Pédagogie participative

MÉTHODOLOGIE

- Pratique en atelier

PUBLIC CIBLE

- Soudeur qualifié

PRÉREQUIS

- Soudeurs avec QS TIG
- Soudeurs qualifiés à minima en ISO 9606-1 141 T BW FM1 ou EN ISO 9606-1 141 T BW FM5
- Avoir suivi les modules « **Notions de base en soudage** » et « **Métallurgie appliquée au soudage** »

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Évaluation pratique
- Contrôle visuel
- Contrôle ressuage
- Contrôle radio ou US

LIVRABLES

- Compte rendu d'évaluation



Objectifs pédagogiques

À la fin de la formation, les participants seront capables de :

- Expérimenter le soudage de ce type d'assemblage en amont de la fabrication afin de trouver une technique dans le but de maîtriser la réalisation de ce type d'assemblage

Domaine d'application :
Soudures bout à bout de tube



Contenu

Coupons d'habilitations	
Nombre d'assemblage	1 soudure à réaliser
Type d'assemblage	Bout à bout tôle
Nuance	Voir domaine de validité (acier carbone avec métal d'apport FM1 ou FM3 / acier inoxydable austénitique avec métal d'apport FME5 ou FM6)
Epaisseur	E1: 4 mm / E2: 12 mm
Longueur	Mini 300 mm
Procédé	TIG (pénétration et soutien) + TIG ou EE (passe de remplissage et finition)
Position	PC
Chanfrein	En V
Contrôles non destructifs	Contrôle visuel et dimensionnel
	Ressuage final
	Radio