



423 - Réparation débouchante en paroi interne de soudure

- 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 à réparer leurs propres soudures. Les conditions découlant de l'élimination d'un défaut en racine conduisent à des conditions de mise en œuvre des réparations non optimales.

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 :

- Être capable de réaliser une réparation débouchante (affouillement et soudage)

Domaine d'application :
Réparation débouchante en paroi interne (ou envers) de soudure



Contenu

Coupons d'habilitations	
Nombre d'assemblage	2 fouilles à réaliser sur soudure existante
Type d'assemblage	Tube bout à bout permettant le ressuage interne
Nuance	Acier inoxydable austénitique avec métal d'apport FM5 ou FM6 Acier non allié avec métal d'apport FM1 ou FM3
Epaisseur	30 mm
Longueur	273,1 mm
Procédé	TIG (pénétration et soutien) indifférent pour le remplissage
Fouille	Débouchante dans une zone impliquant la racine sur au moins un bord
Position	Une fouille au plafond et une fouille en corniche
Contrôles non destructifs	Contrôle visuel et dimensionnel
	Ressuage final
	Radio ou ultrason