



311 - Soudage duplex et super duplex

- 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 des aciers duplex et super duplex qui présente une fluidité du bain plus faible et des paramètres de soudage plus contraignants pouvant générer des défauts types « manque de fusion » et « manque de pénétration ».

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Découverte pratique en box de soudage ou en atelier
- Pédagogie participative

MÉTHODOLOGIE

- Pratique en atelier

PUBLIC CIBLE

- Soudeur qualifié

PRÉREQUIS

- Maîtriser les savoirs de base: lire, écrire, compter en français
- Être soudeur qualifié TIG a minima en ISO 9606-1 141 T BW FM1

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Évaluation pratique
- Contrôle visuel
- Contrôle ressuage
- Contrôle radio
- Contrôle par feritscope

LIVRABLES

- Compte rendu d'évaluation



Objectifs pédagogiques

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

- Connaître et comprendre les problématiques métallurgiques des aciers duplex et super duplex
- Maîtriser la réalisation de soudures bout à bout en acier duplex et super duplex

Domaine d'application :
Soudage des aciers de nuance du groupe 10
selon la norme ISO 15608 avec un métal
d'apport duplex et super duplex



Contenu

Coupons d'habilitations	
Nombre d'assemblage	2 soudures à réaliser mini 300mm
Type d'assemblage	Tube bout à bout
Nuance	Acier duplex et super duplex
Epaisseur	À définir
Diamètre	À définir
Procédé	TIG
Position	1 soudure PH + 1 soudure PC
Supervision soudage	Relevé des paramètres de soudage pour chaque passe mise en œuvre
Contrôles non destructifs	Contrôle visuel et dimensionnel
	Ressuage final
	Radio
	Feritscope

Le soudeur devra réaliser un entraînement « juste à temps » avec une vérification des apports de chaleur à chaque reprise du soudage suite à une interruption.