



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

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.



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

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Support de formation
- Entraînement pratique en box de soudage ou en atelier

MÉTHODOLOGIE

- Pratique en atelier

PUBLIC CIBLE

- Soudeur qualifié

PRÉREQUIS

- Maîtriser les savoirs de base: lire, écrire, compter en français
- Soudeurs qualifiés à minima en ISO 9606-1 141 T BW FM1 ou EN ISO 9606-1 141 T BW FM5

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 le soudage des types d'assemblages visés 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