



415 - Soudage avec EMK35Cr (fil enrichi en chrome) en TIG

- 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 avec fil enrichi en chrome qui présente une maniabilité et une tenue du bain différente d'un fil non allié « classique ».

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

LIVRABLES

- Compte rendu d'évaluation



Objectifs pédagogiques

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

- Comprendre le contexte d'utilisation du métal d'apport enrichi en chrome
- Maîtriser la réalisation d'une soudure bout à bout sur tube (passe de pénétration et passes de soutien) à l'aide du métal d'apport EMK35Cr

Domaine d'application :
Soudage avec métal d'apport EMK35Cr pour réalisation des passes de pénétration et soutien sur toute nuance d'acier



Contenu

Coupons d'habilitations		
Nombre d'assemblage	2 soudures à réaliser (PC et PH (tubes) / PE (tôles))	
Type d'assemblage	Tôle bout à bout	
Procédé	TIG	
Préchauffage	Avec ou sans	
Contrôles non destructifs	Contrôle visuel et dimensionnel	
	Ressuage final	
	Coupons sans préchauffage	Coupons avec préchauffage
Nuance	Acier non allié du groupe 1 suivant NF EN ISO 15608	Acier carbone P355NH (groupe 1.2 suivant NF EN ISO 15608)
Diamètre	tôle	273,1 mm
Longueur	600 mm	12,5 mm
Epaisseur	2,77 mm	12,5 mm
Position	1 soudure PE et 1 soudure PC	1 soudure PH et 1 soudure PC