

**Durée :**

**5 jours (35 h.)**

**Les participants et leur pré-requis :**

Toute personne désirant se perfectionner sur les procédés de soudage ARC électrode enrobées rutiles et OXYACETYLENIQUE

**Notre intervenant :**

Spécialiste International en soudage

**L'organisation :**

**Lieu :** A déterminer Occitanie

**Dates :** A déterminer

**Horaires :** 08h30 17h00

**Coût par participant :**

**1660 € HT  
(1992 € TTC)**

**Renseignements et inscriptions :**

**Sabine ACCO**

**LES OBJECTIFS :**

- Préparer les pièces avant soudage
- Régler correctement tous les paramètres des postes en fonction du métal à souder, de son épaisseur, du type d'assemblage et de la position de soudage
- Pointer les pièces avant soudage afin d'éviter les déformations
- Effectuer avec les procédés ARC et OXY ses soudures en toutes positions, sur tôles et tubes, en Acier ou en Inox ou en Aluminium Ou des brasures sur tubes en cuivre
- Connaître les défauts des soudures et savoir y remédier

**NOTRE CHOIX PEDAGOGIQUE ET LES MODALITES D'EVALUATION:**

Réaliser avec les 2 procédés des soudures ou des brasures d'une bonne qualité visuelle et mécanique sur acier inox et aluminium

Evaluation qualitative et quantitative effectuée par les participants en fin de formation

**LE CONTENU DE LA FORMATION :**

■ **THEORIE APPLIQUEE AUX PROCEDES: OXY, ARC,**

- Les électrodes rutiles, basiques : choix et influence sur le cordon de soudure
- La sécurité et les protections au niveau du soudage
- Soins à apporter à la dernière préparation des pièces avant soudage,
- Réglages des paramètres (intensité, débits...) du poste en fonction :
  - Du métal à souder, de son épaisseur, du type d'assemblage, de la position
- Méthode de soudage :
  - Tenue de la torche, amorçage, Vitesse d'avance, mouvements de la torche en fonction du type d'assemblage et de la position, Arrêt de l'arc, meulage avant reprise du cordon, Reprise du cordon...
- Méthode de pointage des pièces avant soudage afin d'éviter les déformations,
- Les défauts des soudures, les remèdes à apporter pour éliminer les défauts,

### ■ Pratique procédés ARC électrodes enrobées et Oxyacétylénique

- Sur tôles et tubes en Acier, Inox, Aluminium, Cuivre...(en fonction de l'activité soudage de l'entreprise
- Possibilités que le stagiaire amène des pièces de l'entreprise à réparer en soudage
- Types d'assemblages :
  - Angle intérieur, angle extérieur
  - Recouvrement
  - Bout à bout
- Positions de soudage :
  - A plat
  - En montant
  - En corniche

### ■ METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

- Formation et progression individualisées
- Support de cours sur les 2 procédés remis au stagiaire
- Démonstrations pratiques du formateur
- Mise à disposition par soudeur d'une cabine équipée de poste ARC et OXY ainsi que des éprouvettes de soudure
- Après chaque soudure réalisée, contrôle par le formateur afin de déterminer les causes des défauts des soudures et d'apporter la solution pour les supprimer