

PROGRAMME SOUDURE MAG ACIER

Objectifs pédagogiques :

Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage MAG 135

Améliorer l'efficacité des personnes

Améliorer la qualité des assemblages et finitions Sécurité au poste de travail

Public et prérequis :

Stagiaire désirant améliorer ses compétences de soudeur MAG

Méthodes pédagogiques :

Présentation théorique appliquée dans l'atelier Mise en pratique constante

Contenu :

RAPPELS THEORIQUES SUR LE PROCEDE MAG

Technologie du matériel MAG – Modes opératoires – réglages – précautions diverses et sécurité

- o Origine et différences des procédés MIG-MAG
- o Élaboration de l'acier
- o Caractéristiques des courants de soudage (tension – intensité – polarité)
- o Générateurs de soudage 220 – 380 V
- o Les appareils de nouvelle génération SEMI – AUTO pulsé et synergique
- o Connaissance du poste Semi-automatique (bouteilles, manomètres, tuyaux etc...)
- o Normalisation de la plaque signalétique
- o Les différents types de fils
- o Propriétés et rôle de l'argon et argon / CO2
- o Réglage du débit de gaz
- o Réglage du poste à souder sur métaux lourds
- o Préparation des pièces en vue du soudage MAG
- o Les gestes du soudeur SEMI-AUTO
- o Anticipation et contrôle des déformations
- o Les risques liés aux procédés
- o Consignes de sécurité générale en matière de soudage (fumées, brûlures, incendie) o Principe du procédé et matériels utilisés
- o Domaine d'application du soudage
- o Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- o Choix des matériaux d'apport
- o Sécurité en soudage
- o Défauts : types, causes et remèdes

Travaux pratiques :

- o Mise en service et réglages
- o Débit et préparation adaptés pour le soudage de toutes les matières aciers
- o Soudage multipasses en angle intérieur et bout à bout acier
- o Rechargement
- o Soudage de profilés acier
- o Soudage tubes / tubes acier
- o Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat
- o Soudage à plat et en position
- o Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- o Exposés technologiques
- o Démonstrations commentées
- o Réalisation d'assemblages en acier de construction
- o Anticiper les déformations par la préparation des pièces
- o Réalisation des assemblages dans l'ordre croissant des difficultés en fonction de la progression du stagiaire et de son objectif (sous la direction d'un formateur)
- o Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et Méthode de soudage adaptée
- o Préparation au passage de la qualification

Pour info :

Prévisionnel : 1 stagiaire sur centre

Durée : nous consulter

Formation adaptée au domaine d'activité et individualisées

Formation inter ou intra

Formateur sur place Mehdy Addad et / ou Lagarde Christophe et / ou Cédric Meunier et / ou Léo Pinard et / ou Rémi Metro et / ou Vincent Clément

Une attestation de stage sera remise en fin de formation, une enquête de satisfaction et un suivi post formation

1 qualification de soudage -EN ISO 9606-1 par soudeur (sous réserve d'obtention)

Quelle que soit la situation, le formateur adapte la progression en fonction du niveau du participant.

Des supports de formation informatique seront disponibles aux participants sur les sites WEB de System Weld et de Soudeurs 2.0