

PROGRAMME SOUDURE MMA ACIER INOX

Objectifs pédagogiques :

Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage MMA électrode enrobée 111

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 MMA

Méthodes pédagogiques :

Présentation théorique appliquée dans l'atelier Mise en pratique constante

Contenu :

RAPPELS THEORIQUES SUR LE PROCEDE MMA

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

- o Origine du procédé MMA
- o Élaboration de l'acier et l'inox
- o Caractéristiques des courants de soudage (tension – intensité – polarité) courant alternatif
- o Générateurs de soudage 220 – 380 V
- o Les appareils de nouvelle génération MMA pulsé en courant continu type inverter
- o Connaissance du poste MMA avec les choix de polarités
- o Normalisation de la plaque signalétique
- o Les différents types de baguettes d'apport basique, rutile et cellulosique
- o Propriétés et rôle de l'enrobage
- o Réglage du poste à souder sur acier fortement allié
- o Préparation des pièces en vue du soudage MMA (préchauffe des électrodes, de la pièce, meulage etc....)
- o Les gestes du soudeur MMA en position
- o Anticipation et contrôle des déformations
- o Les risques liés au procédé
- o Consignes de sécurité générale en matière de soudage (fumées, brûlures, incendie, rayonnement), principe du procédé et matériels utilisés
- o Domaine d'application du soudage
- o Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- o Sécurité en soudage MMA
- o Défauts : types, causes et remèdes

Travaux pratiques :

- o Mise en service et réglages MMA avec ou sans étuve
- o Débit et préparation adaptés pour le soudage de toutes les matières aciers non alliés, alliés et fortement alliés
- o Soudage mono / multipasses en angle intérieur et bout à bout aluminium
- o Rechargement de pièces usées ou moulée
- o Soudage de profilés aluminium
- o Soudage tubes / tubes aluminium
- o Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat avec préchauffage sans oxydation
- o Soudage à plat et en position type HLO-45
- 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 aluminium fins
- o Anticiper les déformations par la préparation des pièces et de la chauffe
- 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 9606-2 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