

Programme soudure MAG ACIER

Individuel ou groupe

OBJECTIFS

- > Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage MAG acier 135
- > Améliorer l'efficacité des personnes
- > Améliorer la qualité des assemblages et finitions
- > Sécurité au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé MAG

- Origine et différences des procédés MIG-MAG
- Élaboration de l'acier
- Les différents types de générateurs et leur mise en œuvre
- Normalisation de la plaque signalétique
- Les différents types de fils
- Propriétés et rôle de l'argon / CO₂ 2%
- Choix des matériaux d'apport
- Les paramètres de soudage
- Préparation des pièces en vue du soudage MAG
- Les gestes du soudeur SEMI-AUTO
- Anticipation et contrôle des déformations
- Domaine d'application du soudage
- Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- Hygiène, sécurité et prévention des risques
- Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages
- Débit et préparation adaptés pour le soudage de toutes les matières aciers
- Soudage multipasses en angle intérieur et bout à bout acier
- Rechargement
- Soudage de profilés acier
- Soudage tubes / tubes acier
- Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat
- Soudage à plat et en position
- Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- Exposés technologiques et démonstrations commentées
- Réalisation d'assemblages en acier de construction
- Anticiper les déformations par la préparation des pièces
- 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)
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et Méthode de soudage adaptée
- Préparation au passage de la qualification (QS)



Nous consulter



Pas de prérequis



En interne à Vierzon
Chez vous en intra



Opérateur soudeur /
Agent de maintenance



Nous consulter



- > 1 attestation de stage
- > 1 enquête de satisfaction
- > 1 suivi post formation

EN OPTION

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

DEVIS & PROGRAMME
PERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION
ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Qualiopi
processus certifié

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Programme soudure MAG FIL FOURRÉ

Individuel
ou groupe

OBJECTIFS

- > **Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées**, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage 136/138 fil fourré gaz
- > **Améliorer l'efficacité** des personnes
- > **Améliorer la qualité** des assemblages et finitions
- > **Sécurité** au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé 136/138 MAG

- Origine des procédés
- Élaboration de l'acier & inox
- Caractéristiques des courants de soudage (tension, intensité, polarité)
- Générateurs de soudage
- Les appareils de nouvelle génération SEMI - AUTO synergique, pulsé et double pulsé
- Normalisation de la plaque signalétique
- Réglage du poste à souder sur métaux lourds
- Préparation des pièces en vue du soudage 136 & 138
- Les gestes du soudeur SEMI-AUTO
- Anticipation et contrôle des déformations
- Domaine d'application du soudage
- Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- Choix des matériaux d'apport en fil fourré
- Hygiène, sécurité et prévention des risques
- Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages
- Soudage monopasse en angle intérieur à plat & bord à bord (FW & BW)
- Rechargement (si besoin)
- Soudage en position plafond et montante (PD & PF)
- Exercices de préparation de chanfreins et pointages
- Contrôle par les participants de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- Exposés technologiques et démonstrations commentées
- Anticiper les déformations par la préparation des pièces
- 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)
- Méthode de soudage adaptée



Nous consulter



Pas de prérequis



En interne à Vierzon
Chez vous en intra



Opérateur soudeur /
Agent de maintenance



Nous consulter



- > 1 attestation de stage
- > 1 enquête de satisfaction
- > 1 suivi post formation

DEVIS & PROGRAMME
PERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION
ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Qualiopi
processus certifié

REPUBLIQUE FRANÇAISE

Programme soudure MAG INOX

Individuel ou groupe

OBJECTIFS

- > Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage MAG inox 135
- > Améliorer l'efficacité des personnes
- > Améliorer la qualité des assemblages et finitions
- > Sécurité au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé MAG inox

- Origine et différences des procédés MIG-MAG
- Élaboration de l'acier inoxydable de différentes nuances
- Les différents types de générateurs et leur mise en œuvre
- Normalisation de la plaque signalétique
- Les différents types de fils
- Propriétés et rôle de l'argon / CO₂ 2%
- Choix des matériaux d'apport inox 316L, 308, 309, Inconel etc....
- Les paramètres de soudage
- Préparation des pièces en vue du soudage MAG inox
- Les gestes du soudeur SEMI-AUTO
- Anticipation et contrôle des déformations
- Domaine d'application du soudage
- Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- Hygiène, sécurité et prévention des risques
- Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages
- Débit et préparation adaptés pour le soudage de toutes les matières aciers inoxydables
- Soudage multipasses en angle intérieur et bout à bout aciers inoxydables
- Soudage de profilés inox, tube / tôle inox
- Soudage Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat
- Soudage à plat et en position (hors descendante)
- Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- Exposés technologiques et démonstrations commentées
- Réalisation d'assemblages en inox faible ou grosse épaisseurs
- Anticiper les déformations des pièces sous l'effet de chaleur
- 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)
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et Méthode de soudage adaptée
- Préparation au passage de la qualification (QS)



Nous consulter



Pas de prérequis



En interne à Vierzon
Chez vous en intra



Opérateur soudeur /
Agent de maintenance



Nous consulter



- > 1 attestation de stage
- > 1 enquête de satisfaction
- > 1 suivi post formation

EN OPTION

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

DEVIS & PROGRAMME
PERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION
ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Qualiopi
processus certifié

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Programme soudure MIG ALUMINIUM

Individuel
ou groupe

OBJECTIFS

- > **Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées**, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage MIG 131
- > **Améliorer l'efficacité** des personnes
- > **Améliorer la qualité** des assemblages et finitions
- > **Sécurité** au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé MIG aluminium

- Origine et différences des procédés MIG-MAG
- Élaboration de l'aluminium
- Caractéristiques des courants de soudage
- Générateurs de soudage 220 – 380 V
- Les appareils de nouvelle génération SEMI – AUTO pulsé, double pulsé et synergique
- Connaissance du poste Semi-automatique
- Normalisation de la plaque signalétique
- Les différents types de fils Al Mg, Si,Cu & Zn
- Propriétés et rôle de l'argon et hélium
- Réglage du débit de gaz et du poste à souder sur alliage léger
- Les gestes du soudeur SEMI-AUTO MIG
- Domaine d'application du soudage
- Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- Hygiène, sécurité et prévention des risques
- Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages
- Débit et préparation adaptés pour le soudage de toutes les matières aluminium
- Soudage multipasses en angle intérieur et bout à bout aluminium
- Soudage fine épaisseur et de profilés aluminium
- Soudage tubes / tubes ou tube / tôle aluminium
- Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat
- Soudage à plat et en position
- Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- Exposés technologiques et démonstrations commentées
- Préchauffage et réalisation d'assemblages en aluminium
- Anticiper les déformations des préparations et suivre la chauffe
- 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)
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et Méthode de soudage adaptée
- Préparation au passage de la qualification (QS)



Nous consulter



Pas de prérequis



En interne à Vierzon
Chez vous en intra



Opérateur soudeur /
Agent de maintenance



Nous consulter



- > **1 attestation de stage**
- > **1 enquête de satisfaction**
- > **1 suivi post formation**

EN OPTION

- > **1 qualification de soudage EN ISO 9606-2** par soudeur (sous réserve d'obtention)

DEVIS & PROGRAMME
PERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION
ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Qualiopi
processus certifié

FR RÉPUBLIQUE FRANÇAISE