

Perfectionnement au soudage TIG 141, en positions, des tubes inox d'épaisseur entre 3 mm et 8 mm

■ PUBLIC CONCERNÉ

Public sachant souder à plat en TIG des tubes d'acier inoxydable d'épaisseur ≥ 3 mm et ≤ 8 mm.

■ PRÉREQUIS

Savoir souder à plat en TIG des tubes d'acier inoxydable d'épaisseur ≥ 3 mm et ≤ 8 mm ou avoir suivi la formation TIG6-INOX.

■ OBJECTIFS

À l'issue de la formation, vous serez capable :

- d'expliquer les principes et la technologie élémentaire du procédé de soudage TIG
- de rédiger un DMOS
- de lister et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées à une opération de soudage
- d'effectuer un assemblage soudé en position en TIG de tubes d'acier inoxydable d'épaisseur ≥ 3 mm et ≤ 8 mm.

■ CONTENU

COURS THÉORIQUES

- Principaux domaines d'application du procédé
- Installation du poste et des pièces à souder et principe de base du procédé
- Principes d'hygiène et sécurité
- Exemples d'applications type
- Défauts types, moyens de les éviter et bases de l'examen visuel
- Rédaction d'un DMOS.

TRAVAUX PRATIQUES EN CABINE DE SOUDAGE

- Prise en main des cabines individuelles et/ou de l'environnement reconstitué
- Réalisation de soudure au procédé TIG 141 :
 - En angle intérieur tube/tôle en montante (PF)
 - En angle intérieur tube/tôle au plafond (PD)
 - Bout à Bout en montante tube/tube (PH)
 - Bout à Bout en corniche tube/tube (PC)

- Bout à Bout à 45° tube/tube (HLO45).
- Synthèse finale remise à l'état initial du poste de travail.

MATÉRIAUX TRAVAILLÉS

- Acier inoxydable austénitique ; exemples X10CrNi18-8 ou X2CrNi18-9 (304 ou 304L)
- Tube : épaisseur ≥ 3 mm et ≤ 8 mm ; différents diamètres (exemples : 33,7 mm et 114,3 mm).

Maîtriser la qualité de vos assemblages en inox, matériaux non ferreux et / ou matériaux réactifs pour vos fabrications spécifiquement dans l'aéronautique et le nucléaire.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre
- Formation articulée entre théorie et travaux pratiques, suivant une progression de difficultés en cabine de soudage et/ou en environnement reconstitué
- Formation animée et encadrée par des formateurs habilités et experts dans leur domaine
- Suivi des acquis à chaque étape
- Évaluation intermédiaire débouchant sur une éventuelle redéfinition de la durée et des objectifs initialement fixés.

ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échanges avec le formateur durant toute la formation (fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Validation des acquis par un test final.

POUR SE PRÉPARER

- TIG6-INOX.

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

TIG8-INOX

5 jours (35 h)

Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.

Nous contacter : 03 82 59 49 28