



# INITIATION AU SOUDAGE A L'ARC SOUS PROTECTION DE GAZ ACTIF AVEC FIL-ELECTRODE FUSIBLE MAG 135 / 138 - M

## PUBLIC

Salarié d'entreprise n'ayant pas (ou peu) soudé

## OBJECTIFS

Former technologiquement et pratiquement à la mise en œuvre du procédé MAG 135.

## METHODE PEDAGOGIQUE

Cours théoriques en atelier  
Exercices pratiques

## PRE-REQUIS

Aucun

## POSITIONNEMENT

Aucun

## DUREE

Nous consulter

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

## NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

## PROGRAMME

### Technologique

- Le principe du procédé
- Les générateurs de soudage
- Rappel des modes de transfert en courant lisse
- Intérêt et limites
- Les techniques opératoires
- Les paramètres de soudage
- tension, vitesse d'avance, vitesse de fil
- La nature du fil
- Les gaz
- Les défauts de soudage

### Pratique

- Tous types d'assemblages sur tôles et tubes
- bout à bout
- angle intérieur
- angle extérieur
- à clin
- passe de pénétration
- en position

V1-2019



# PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE A L'ARC SOUS PROTECTION DE GAZ ACTIF, AVEC FIL- ELECTRODE FUSIBLE MAG 135 / 138 - M

## PUBLIC

Personnel désirant se parfaire en soudage.

## OBJECTIFS

Etre capable d'effectuer des joints soudés pour la fabrication ou la réparation d'ouvrages métalliques.

## METHODE PEDAGOGIQUE

Cours théoriques en atelier  
Exercices pratiques en adéquation avec les qualifications visées

## PRE-REQUIS

Avoir des connaissances de base en soudage

## POSITIONNEMENT

Aucun

## DURE

Nous consulter

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation  
Sur demande : Qualification soudage

## NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

## PROGRAMME

### PRINCIPE ET MATERIEL

- Les générateurs
- Le dévidoir de fil
- Le circuit de gaz
- La torche

### INFLUENCE DES PARAMETRES

- Le courant et la nature de la polarité
- La nature du fil, le diamètre et son dévidoir
- Les gaz
- La tension de soudage
- La vitesse d'avance
- La distance buse et la pièce
- Les modes de soudage

### MODE OPERATOIRE SUIVANT LA POSITION ET LA MATIERE A SOUDER

- Réglage des paramètres et de l'intensité
- Préparation des bords
- Le pointage des pièces
- Prévisions des déformations avant soudage

### REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TOLE

- Bout à bout à plat, montante, corniche
- Angle intérieur, angle extérieur
- A clin
- Angle intérieur montante

### REALISATION D'ASSEMBLAGE SUR TUBE

- Horizontal
- En rotation

### REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE

V1-2019