

Perfectionnement soudage sous argon, TIG : alliage léger

Formation continue

Durée

5 jours

Support

Fascicule

Coût

350 € HT/jour + coût matière

Domaines de formation

Chaudronnerie-Usinage

Prérequis

Avoir acquis l'habileté manuelle du soudage électrique procédé TIG

Objectifs

- Interpréter et appliquer un DMOS (mode opératoire de soudage).
- Identifier les différents types d'alliages légers.
- Réaliser les différents types d'assemblages en toutes positions.
- Contrôler la réalisation.
- Intervenir en toute sécurité.

(Ce stage de perfectionnement permet de préparer la certification de soudeur suivant les normes NF-NE 287.1 ou NF 88.111).

Programme détaillé

Technologie du soudage TIG

- Généralités sur les alliages légers.
- La définition du soudage TIG.
- La préparation des pièces à assembler.
- Le pointage.
- Le réglage des postes de soudage.
- Le gaz de protection : endroit, envers.
- Le mode opératoire.
- Les défauts des soudures : les remèdes.
- Le contrôle des soudures.

Différents types d'assemblages

- Soudage bout à bout, à plat (avec pénétration).
- Soudage en corniche (avec pénétration).
- Soudage en angle intérieur, en montant, au plafond.
- Soudage de tubes bout à bout (en rotation ou en position).

Prévention des risques professionnels

- La sécurité appliquée au soudage électrique, procédé TIG.

Moyens pédagogiques

Cabine de soudage individuelle constituée d'un chalumeau et de consommables (électrodes, métal d'apport, et éprouvettes), un établi, un extracteur d'air, des outillages et EPI.

Modalités de suivi et d'évaluations

Perfectionnement soudage sous argon, TIG : alliage léger

Formation continue

Quizz et mise en situation

Conditions d'accueil et d'accès des publics en situation de Handicap

Veuillez consulter notre [démarche handicap](#)

Une question ? Besoin d'un accompagnement ?

Nos conseillers sont là pour vous guider :

Email : contact@aforp.fr

Dernière mise à jour : 21/02/2024