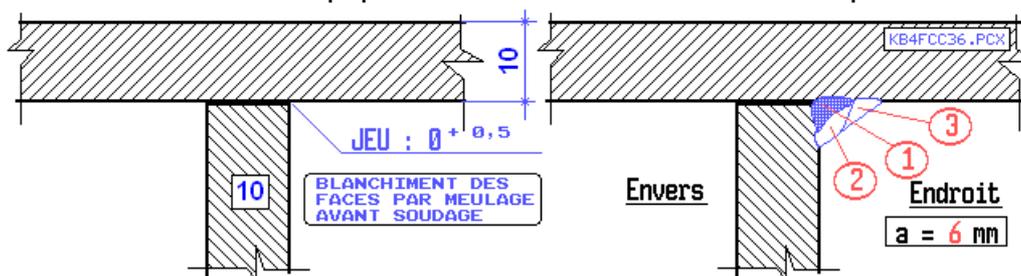




## FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation

Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **ARC MANUEL AVEC ELECTRODES ENROBÉES BASIQUES**

Règle/Code : <b>NF EN ISO 15614-1</b>	Niveau : <b>1</b>	Épaisseur pièce 1 : De <b>10,00</b> à <b>10,00</b> mm
Numéro plan		Épaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : <b>S275J2G3</b>	Groupe 1 : <b>1.1</b>	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Préparation des bords : **CISAILLAGE/USINAGE**

Type d'assemblage : **P-FW-ml**

N° des passes	1	2	3
Procédé de soudage	111	111	111
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL	MANUEL	MANUEL
Position de soudage	PD	PD	PD
Produit d'apport : fil ou électrode	ELECTRODE	ELECTRODE	ELECTRODE
. Désignation normalisée (codification)	E 42 3 B 3 2 H 5	E 42 3 B 3 2 H 5	E 42 3 B 3 2 H 5
. Type d'enrobage	B	B	B
. Diamètre en mm	Ø 3,15	Ø 3,15	Ø 3,15
Flux de protection endroit - type	/	/	/
. Désignation normalisée	/	/	/
. Désignation commerciale	/	/	/
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	/	/	/
. Diamètre de la buse en mm	/	/	/
Flux de protection envers - type	/	/	/
. Désignation commerciale	/	/	/
. Débit en l/mn	/	/	/
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/
Électrode réfractaire - type	/	/	/
Électrode réfractaire - Ø en mm	/	/	/
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	120,0 / 135,0 A	120,0 / 135,0 A	120,0 / 135,0 A
Tension U en Volts	23,5 / 25,0 V	23,5 / 25,0 V	23,5 / 25,0 V
Type de transfert d'arc	/	/	/
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	15,0 cm/mn	20,0 cm/mn	14,0 cm/mn
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/
Énergie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	10909,1 / 13200,0	8181,8 / 9900,0 J/cm	11688,3 / 14142,8
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,960 kJ/mm	0,720 kJ/mm	1,029 kJ/mm
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8	k= 0,8	k= 0,8
Nettoyage des passes - Nature	MEULAGE	MEULAGE	MEULAGE
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON	NON	NON
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON	NON	NON

Ecrouissage de la soudure : **NON** Bridage de l'assemblage : **NON** Martelage de la soudure : **NON** Redressage de la pièce : **NON**  
 Température mini de préchauffage (°C) : **NEANT** Température de postchauffage °C : **NEANT**  
 Température maxi. entre passes en °C : **250,0° C** Durée de maintien postchauffage : **NEANT** minutes

Traitement thermique après soudage : **NON** Vit. montée °C/h : / Temp. maxi. en °C : / Durée maintien en mn : /

CONTROLES REALISES	3 3	3 4	3 5	3 6 / 3 7	3 8	3 9	4 0
Visuel soudure							
Dimensionnel							
Ressuage							
Radiographie							
Ultrasons							
Magnétoscopie							
Ventouse							
% du contrôle	<b>100%</b>	<b>100%</b>	<b>100%</b>				
1 ou 2 faces	<b>2 faces</b>	<b>2 faces</b>	<b>2 faces</b>				

FOURNISSEUR			INGENIERIE			
<b>A</b>	<b>23/06/2012</b>	<b>Soudeurs.com</b>				soudeurs.com.fr
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA