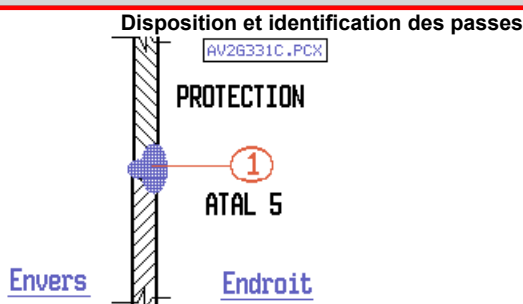
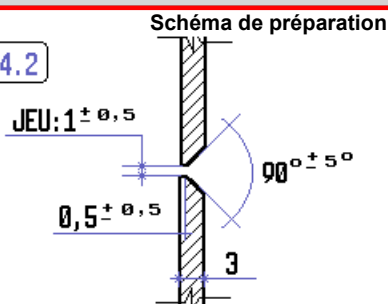


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

E 24.2


Procédé de soudage : **MAG COURANT LISSE FIL NU PLEIN AVEC GAZ ACTIF**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau : 2N	Epaisseur pièce 1 : De 3,00 à 3,00 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : S235JR	Groupe 1 : 1.1	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Préparation des bords : **MEULAGE/USINAGE**

Type d'assemblage : **P-BW-ss,nb**

N° des passes	1				
Procédé de soudage	135				
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	SEMI-AUTO				
Position de soudage	PC				
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN				
. Désignation normalisée (codification)	G 42 4 M G 3 Si 1				
. Type d'enrobage	S.				
. Diamètre en mm	Ø 1,00				
Flux de protection endroit - type	GAZ				
. Désignation normalisée	ISO 14175-M 21 /				
. Désignation commerciale	ATAL 5				
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	16,0 l/mn				
. Diamètre de la buse en mm	16,0 mm				
Flux de protection envers - type	/				
. Désignation commerciale	/				
. Débit en l/mn	/				
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/				
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/				
Electrode réfractaire - type	/				
Electrode réfractaire - Ø en mm	/				
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) POSITIVE				
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	80,0 / 95,0 A				
Tension U en Volts	17,5 / 19,0 V				
Type de transfert d'arc	COURT-CIRCUIT				
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON				
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/				
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	16,0 cm/mn				
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	240,0 cm/min				
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	5215,9 / 6311,3 J/cm				
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,459 kJ/mm				
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8				
Nettoyage des passes - Nature	BROSSAGE				
Reprise envers - Gougeage - Nature	/				
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON				
Régulation de tension d'arc (O/N)	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 : **NEANT** 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	100%	100%		100%			
1 ou 2 faces	1/2 faces	1/2 faces		Rayons X			

Copyright 2012 - Site web Soudeurs.com - <http://www.soudeurs.com> - Software Soudage 2004 Version 4.5 - 2012

Fournisseur				Ingénierie			
A	23/06/2012	Soudeurs.com					soudeurs.com.fr
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	