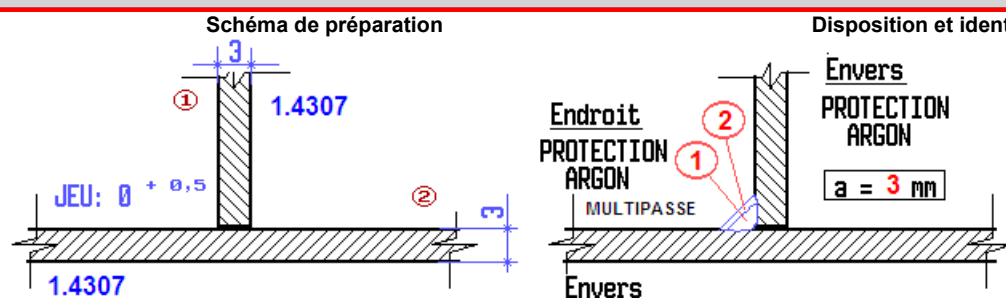


DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE PREPARATOIRE



Procédé de soudage : **TIG MANUEL AVEC METAL D'APPORT**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Norme de référence nuance 1	Epaisseur pièce 1 :	3.00	mm
Niveau :	NF EN 10028-7 08/2008	Epaisseur pièce 2 :	3.00	mm
Nuance 1 : 1.4307	Groupe 1 : 8.1	Norme de référence nuance 2		
Nuance 2 : 1.4307	Groupe 2 : 8.1	Diamètre pièce 1 :	/	mm
	NF EN 10028-7 08/2008	Diamètre pièce 2 :	/	mm

Préparation des bords : **CISAILLAGE**

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

Diamètres : **Plage de diamètres non définie**

Epaisseurs : **De 2.10 mm mini à 6.00 mm maxi**

N° des passes	Pointage	1	2		
Procédé de soudage	141	141	141		
Méthode d'exécution (Manuel/Auto/P.M./T.M.)	MANUEL	MANUEL	MANUEL		
Position de soudage	PB	PB	PB		
Produit d'apport : fil ou électrode	SANS	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN		
. Désignation normalisée (codification)	/	W 19 9 L	W 19 9 L		
. Type d'enrobage	SANS	S	S		
. Diamètre en mm	/	Ø 1.60	Ø 1.60		
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ	GAZ		
. Composition normalisée	Ar	Ar	Ar		
. Désignation normalisée	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar		
. Désignation commerciale	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1		
. Débit en l/mn (+ ou - 20%)	15.0	15.0	15.0		
. Diamètre de la buse en mm	10.0	10.0	10.0		
Flux de protection envers - type	GAZ	GAZ	GAZ		
. Désignation commerciale	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1		
. Débit en l/mn	15.0	15.0	15.0		
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Electrode réfractaire - Type / Norme	WT20 (EN ISO 6848)	WT20 (EN ISO 6848)	WT20 (EN ISO 6848)		
Electrode réfractaire - Ø en mm	Ø 2.40	Ø 2.40	Ø 2.40		
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE		
Intensité I en Ampères - Min/Max	82 / 104 A	109 / 138 A	109 / 138 A		
Tension U en Volts	11 / 14 V	13 / 17 V	13 / 18 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	/	9 / 12 cm/mn	6 / 8 cm/mn		
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/		
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	/	9164 / 12096 J/cm	14263 / 18828 J/cm		
Apport de chaleur - EN ISO 1011-1 - kJ/mm		0.605 kJ/mm	0.941 kJ/mm		
Coefficient k du procédé - EN ISO 1011-1 -		k= 0.6	k= 0.6		
Nettoyage des passes - Nature	BROSSAGE	BROSSAGE	BROSSAGE		
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/		
Amorçage Haute fréquence (O/N)	OUI	OUI	OUI		
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON	NON	NON		

Ecrouissage de la soudure : **NON** Bridage de l'assemblage : **OUI** Martelage de la soudure : **NON** Redressage de la pièce : **NON**
 Température mini de préchauffage (°C) : **NEANT** Température de postchauffage (°C) : **NEANT** Durée mini de maintien : **/**
 Température maxi. entre passes en °C : **70.0**

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%	NEANT	NEANT	NEANT	
1 ou 2 faces	1 / 2	1 / 2	1 / 2	/	/	/	

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

FOURNISSEUR				INGENIERIE			
A	24/06/2012	Soudeurs.com					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	