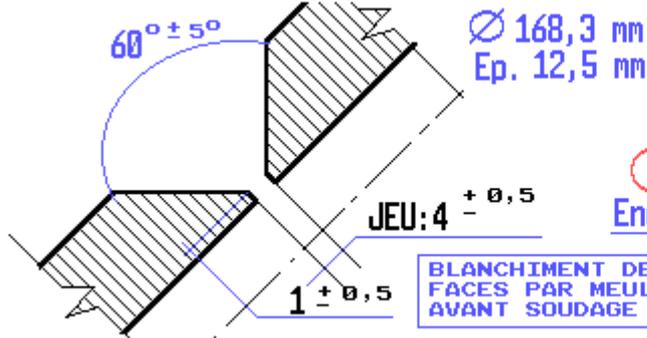
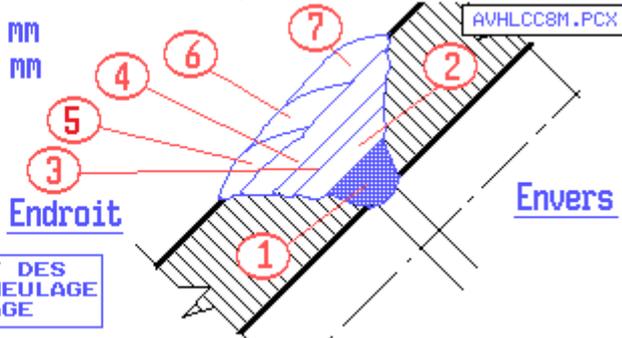


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation :



Disposition et identification des passes



BLANCHIMENT DES
FACES PAR MEULAGE
AVANT SOUDAGE

Procédé de soudage : **TIG MANUEL ET ARC MANUEL AVEC ELECTRODES ENROBEES**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau : 2N/Niv B	Epaisseur pièce 1 : De 12,50 à 12,50 mm
Numéro plan Qualification de soudeur		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : P265GH	Groupe 1 : 1.1	Diamètre pièce 1 : De Ø 168,30 à Ø 168,30 mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Soudure : Fiche Préparation des bords : **USINAGE** Type d'assemblage : **T-BW-ss,nb**

N° des passes	1	2	3	4-5	6-7
Procédé de soudage	141	111	111	111	111
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL	MANUEL	MANUEL	MANUEL	MANUEL
Position de soudage	H-L045	H-L045	H-L045	H-L045	H-L045
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN	ELECTRODE	ELECTRODE	ELECTRODE	ELECTRODE
. Désignation normalisée (codification)	W 3 SI 1	E 42 3 B 3 2 H 5	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	S	B	B	B	B
. Diamètre en mm	Ø 2,40	Ø 2,50	Ø 3,20	Ø 3,20	Ø 3,20
Flux de protection endroit - type	GAZ	/	/	/	/
. Désignation normalisée	ISO 14175-1 / Ar	/	/	/	/
. Désignation commerciale	ARGON	/	/	/	/
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	12,0 l/mn	/	/	/	/
. Diamètre de la buse en mm	12,0 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	W + 1,5%La2	/	/	/	/
Electrode réfractaire - Ø en mm	Ø 2,40	/	/	/	/
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) NEGATIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max +/- 20 %	125,0 A	90,0 A	120,0 A	120,0 A	120,0 A
Tension U en Volts +/- 20 %	13,0 V	22,0 V	24,0 V	24,0 V	24,0 V
Type de transfert d'arc	/	/	/	/	/
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON	NON	NON
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/	/	/
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	5,0 cm/mn	11,0 cm/mn	13,0 cm/mn	13,0 cm/mn	13,0 cm/mn
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/	/	/
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	19500,0 J/cm	10800,0 J/cm	13292,3 J/cm	13292,3 J/cm	13292,3 J/cm
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	1,170 kJ/mm- k= 0,6	0,864 kJ/mm- k= 0,8	1,063 kJ/mm- k= 0,8	1,063 kJ/mm- k= 0,8	1,063 kJ/mm- k= 0,8
Nettoyage des passes - Nature	BROSSAGE	BROSSAGE	BROSSAGE	BROSSAGE	BROSSAGE
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/	/	/
Amorçage Haute fréquence (O/N)	OUI	NON	NON	NON	NON
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON	NON	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	100%	100%		100%			
1 ou 2 faces	2 FACES	2 FACES		GAMMA			

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

FOURNISSEUR **INGENIERIE** soudeurs.com.frx

A	28/04/2012					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA