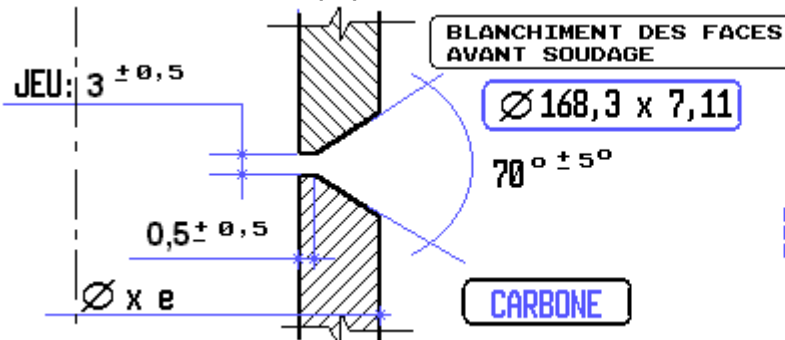
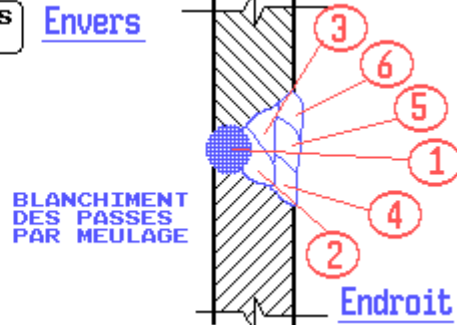


# FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation :



Disposition et identification des passes



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

Règle/Code : <b>NF EN ISO 15614-1+A1</b>	Niveau : <b>2N</b>	Epaisseur pièce 1 : De <b>7,11</b> à <b>7,11</b> mm
Numéro plan <b>Qualification de soudeur</b>		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : <b>P265GH</b>	Groupe 1 : <b>1.1</b>	Diamètre pièce 1 : De <b><math>\varnothing 168,30</math></b> à <b><math>\varnothing 168,30</math></b> mm
Nuance 2 : <b>/</b>	Groupe 2 : <b>/</b>	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Soudure :	Préparation des bords : <b>MEULAGE/USINAGE</b>			Type d'assemblage : <b>T-BW-ss,nb</b>	
N° des passes	<b>1</b>	<b>2-3</b>	<b>4-5-6</b>		
Procédé de soudage	<b>141</b>	<b>111</b>	<b>111</b>		
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	<b>MANUEL</b>	<b>MANUEL</b>	<b>MANUEL</b>		
Position de soudage	<b>PC</b>	<b>PC</b>	<b>PC</b>		
Produit d'apport : fil ou électrode	<b>FIL NU PLEIN</b>	<b>ELECTRODE</b>	<b>ELECTRODE</b>		
. Désignation normalisée (codification)	<b>W 3 Si 1</b>	<b>E 42 4 B 3 2 H 5</b>	<b>E 42 4 B 3 2 H 5</b>		
. Type d'enrobage	<b>S</b>	<b>B</b>	<b>B</b>		
. Diamètre en mm	<b><math>\varnothing 2,40</math></b>	<b><math>\varnothing 2,50</math></b>	<b><math>\varnothing 3,15</math></b>		
Flux de protection endroit - type	<b>GAZ</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
. Désignation normalisée	<b>ISO 14175-I 1 / Ar</b>				
. Désignation commerciale	<b>ARGON</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	<b>12,0 l/mn</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
. Diamètre de la buse en mm	<b>11,0 mm</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Flux de protection envers - type	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
. Désignation commerciale	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
. Débit en l/mn	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Electrode réfractaire - type	<b>W + 1,5%La2</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Electrode réfractaire - $\varnothing$ en mm	<b><math>\varnothing 2,40</math></b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Type de courant - Polarité électrode ou fil	<b>CC (=) NEGATIVE</b>	<b>CC (=) POSITIVE</b>	<b>CC (=) POSITIVE</b>		
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max <b>+/- 20 %</b>	<b>110,0 A</b>	<b>85,0 A</b>	<b>105,0 A</b>		
Tension U en Volts <b>+/- 20 %</b>	<b>14,0 V</b>	<b>23,0 V</b>	<b>22,0 V</b>		
Type de transfert d'arc	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	<b>NON</b>	<b>NON</b>	<b>NON</b>		
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Vitesse d'exécution V en cm/mn <b>+/- 20 %</b>	<b>3,9 cm/mn</b>	<b>8,0 cm/mn</b>	<b>12,0 cm/mn</b>		
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	<b>23692,3 J/cm</b>	<b>14662,5 J/cm</b>	<b>11550,0 J/cm</b>		
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	<b>1,422 kJ/mm- k= 0,6</b>	<b>1,173 kJ/mm- k= 0,8</b>	<b>0,924 kJ/mm- k= 0,8</b>		
Nettoyage des passes - Nature	<b>BROSSAGE</b>	<b>MEULAGE</b>	<b>MEULAGE</b>		
Reprise envers - Gougeage - Nature	<b>/</b>	<b>/</b>	<b>/</b>		
Amorçage Haute fréquence (O/N)	<b>OUI</b>	<b>NON</b>	<b>NON</b>		
Régulation de tension d'arc (O/N)	<b>NON</b>	<b>NON</b>	<b>NON</b>		

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 : <b>NON</b> Vit. montée °C/h : <b>/</b>				Temp. maxi. en °C : <b>/</b>		Durée maintien en mn : <b>/</b>	
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>1/2 faces</b>	<b>1/2 faces</b>		<b>Rayons X</b>			

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

FOURNISSEUR				INGENIERIE			
<b>A</b>	<b>28/04/2012</b>						
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	