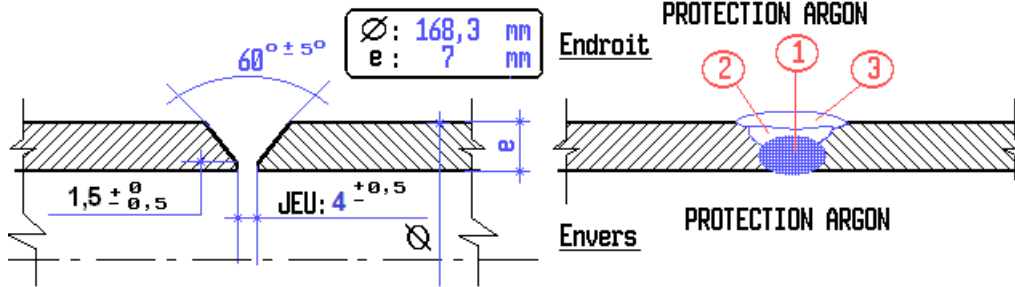


DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE PREPARATOIRE

Schéma de préparation

Disposition et identification des passes



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

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Norme de référence nuance 1 : ASTM SA 312	Epaisseur pièce 1 : 7.00 mm	
Niveau :	Norme de référence nuance 2 :	Epaisseur pièce 2 : 7.00 mm	
Nuance 1 : TP316L	Groupe 1 : 8.1	Diamètre pièce 1 : Ø 168.30 mm	
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : Ø 168.30 mm	

Préparation des bords : **MEULAGE/USINAGE** Type d'assemblage codifié : **T-BW-ss,nb**

Diamètres : **Du Ø ext. 84.15 mm mini à tous Ø supérieurs** Epaisseurs : **De 3.00 mm mini à 14.00 mm maxi**

N° des passes	1	2	3		
Procédé de soudage	141	141	141		
Méthode d'exécution (Manuel/Auto/P.M./T.M.)	MANUEL	MANUEL	MANUEL		
Position de soudage	PF	PF	PF		
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN		
. Désignation normalisée (codification)	ER 316 L	ER 316 L	ER 316 L		
. Type d'enrobage	SANS	SANS	SANS		
. Diamètre en mm	Ø 2.00	Ø 2.40	Ø 2.40		
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ	GAZ		
. Composition normalisée	Ar	Ar	Ar		
. Désignation normalisée	ISO 14175-I 1 / Ar	ISO 14175-I 1 / Ar	ISO 14175-I 1 / Ar		
. Désignation commerciale	ARGON	ARGON	ARGON		
. Débit en l/mn (+ ou - 20%)	12.0	12.0	12.0		
. Diamètre de la buse en mm	11.0	11.0	11.0		
Flux de protection envers - type	GAZ	GAZ	GAZ		
. Désignation commerciale	ARGON	ARGON	ARGON		
. Débit en l/mn	10.0	10.0	10.0		
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Electrode réfractaire - Type / Norme	W + 2% Th	W + 2% Th	W + 2% Th		
Electrode réfractaire - Ø en mm	Ø 2.00	Ø 2.00	Ø 2.00		
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE		
Intensité I en Ampères - Min/Max	91 / 115 A	91 / 115 A	82 / 104 A		
Tension U en Volts	11 / 14 V	11 / 14 V	11 / 14 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	4 / 5 cm/mn	5 / 7 cm/mn	5 / 6 cm/mn		
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/		
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	16364 / 21600 J/cm	11901 / 15709 J/cm	11782 / 15552 J/cm		
Apport de chaleur - EN ISO 1011-1 - kJ/mm	1.080 kJ/mm	0.785 kJ/mm	0.778 kJ/mm		
Coefficient k du procédé - EN ISO 1011-1 -	k= 0.6	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 : **NON** 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 : **150.0**

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%	100%	NEANT	NEANT	
1 ou 2 faces	1 / 2	1 / 2	1 / 2	1 / 2	/	/	

FOURNISSEUR				INGENIERIE <small>Soudeurs-com.fr</small>			
A	30/06/2012	Soudeurs.com					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	