

# Perfectionnement au soudage TIG 141, en positions, des tôles inox d'épaisseur entre 3 mm et 8 mm

## ■ PUBLIC CONCERNÉ

Public sachant souder en TIG à plat des tôles d'acier inoxydable d'épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 8$  mm.

## ■ PRÉREQUIS

Savoir souder à plat en TIG des tôles d'acier inoxydable d'épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 8$  mm ou avoir suivi la formation TIG2-INOX.

## ■ OBJECTIFS

À l'issue de la formation, vous serez capable :

- d'expliquer les principes et la technologie élémentaire du procédé de soudage TIG
- de rédiger un DMOS
- de lister et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées à une opération de soudage
- d'effectuer un assemblage soudé en position en TIG de tôles d'acier inoxydable d'épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 8$  mm.

## ■ CONTENU

### COURS THÉORIQUES

- Principaux domaines d'application du procédé
- Installation du poste et des pièces à souder et principe de base du procédé
- Principes d'hygiène et sécurité
- Exemples d'applications type
- Défauts types, moyens de les éviter et bases de l'examen visuel
- Rédaction d'un DMOS.

### TRAVAUX PRATIQUES EN CABINE DE SOUDAGE

- Prise en main des cabines individuelles et/ou de l'environnement reconstitué
- Réalisation de soudure au procédé TIG 141 :
  - En angle intérieur en montante (PF)
  - En angle extérieur en montante (PF)
  - A clin en montante (PF)
  - A clin au plafond (PD)

- En angle intérieur au plafond (PD)
- Bout à bout en montante (PF)
- Bout à bout en corniche (PC)
- Bout à bout au plafond (PE).
- Synthèse finale remise à l'état initial du poste de travail.

### MATÉRIAUX TRAVAILLÉS

- Tôle d'acier inoxydable austénitique ; exemple : X10CrNi18-8 ou X2CrNi18-9 (304 ou 304L) ; épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 8$  mm.

Maîtriser la qualité de vos assemblages en acier inoxydable, matériaux non ferreux et / ou matériaux réactifs pour vos fabrications spécifiquement dans l'aéronautique et le nucléaire.

## MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre
- Formation articulée entre théorie et travaux pratiques, suivant une progression de difficultés en cabine de soudage et/ou en environnement reconstitué
- Formation animée et encadrée par des formateurs habilités et experts dans leur domaine
- Suivi des acquis à chaque étape
- Évaluation intermédiaire débouchant sur une éventuelle redéfinition de la durée et des objectifs initialement fixés.

## ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échanges avec le formateur durant toute la formation (fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Validation des acquis par un test final.

## POUR SE PRÉPARER

- TIG2-INOX.

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

TIG4-INOX

5 jours (35 h)

Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.

Nous contacter : 03 82 59 49 28