

**BASES DU SOUDAGE POUR PERSONNEL DE MAINTENANCE****Durée**

5 jours.

**Public concerné**

Tout public.

**Pré-requis**

Aucun.

**Méthodes pédagogiques**Alternance d'apports théoriques et de pratique  
Forte individualisation.**Moyens pédagogiques**

Atelier équipé.

**Evaluation des acquis**

Evaluation formative.

 **Objectif**

**Mettre en œuvre les techniques de soudage des procédés arc à l'électrode enrobée et semi-automatique avec la dextérité nécessaire à la réalisation de travaux simples dans la position à plat**  
**Distinguer les défauts et ajuster les paramètres qui conditionnent une soudure conforme**  
**Assurer l'entretien des équipements et postes de soudage**  
**Utiliser correctement les moyens de prévention et de protection.**

 **Programme****APPORTS THEORIQUES**

Notions de métallurgie  
Les caractéristiques mécaniques  
Classification, normalisation des métaux d'apports  
Les sources de courant et caractéristiques électriques  
Les caractéristiques des défauts de soudage et leurs moyens correctifs  
Hygiène et sécurité.

Spécificité « électrode enrobée » :

- Principe du procédé arc à l'électrode enrobée
- Etude du courant de soudage
- Les nuances d'électrodes
- Les types d'enrobages et leurs rôles
- Conditionnement.

Spécificité « semi-automatique » :

- Principe du procédé de soudage semi-automatique
- Différenciation MIG et MAG
- Les gaz utilisés en fonction des matériaux
- Etude du courant de soudage
- Les modes de transfert
- L'auto-régulation d'arc.

**BASES DU SOUDAGE POUR PERSONNEL DE MAINTENANCE****Durée**

5 jours.

**Public concerné**

Tout public.

**Pré-requis**

Aucun.

**Méthodes pédagogiques**

Alternance d'apports théoriques et de pratique  
Forte individualisation.

**Moyens pédagogiques**

Atelier équipé.

**Evaluation des acquis**

Evaluation formative.

**PRATIQUE**

EPI nécessaires au soudage  
Prise en main des postes arc à l'électrode enrobée, semi-automatique et accessoires  
Identification des types d'électrodes, des fils et leur désignation  
Préparation des bords à souder  
Influences des paramètres  
Gestes et exécution d'une soudure correcte  
Soudures de tôles en angle intérieur à plat (PB)  
Soudure de tôles à clin à plat (PA)  
Soudure de tôles bord à bord à plat (PA).