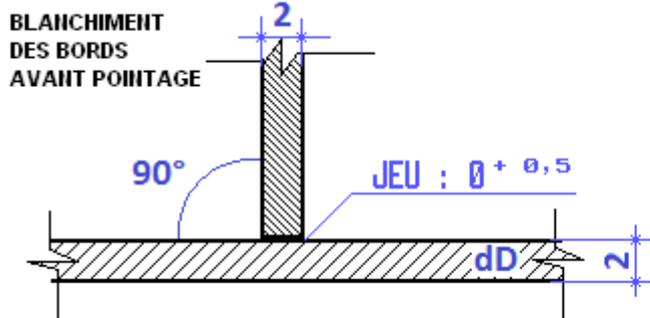


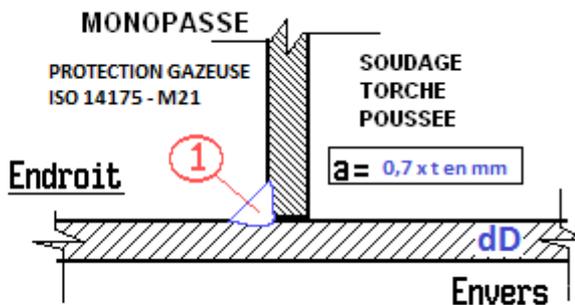


## FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation



Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **MAG COURANT LISSE FIL PLEIN SOUS GAZ ACTIF**

Règle/Code : <b>NF EN ISO 15614-1+A2</b>	Niveau :	Epaisseur pièce 1 : De <b>2.00</b> à <b>2.00</b> mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De <b>2.00</b> à <b>2.00</b> mm
Nuance 1 : <b>S355JR</b>	Groupe 1 : <b>1.2</b>	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : <b>S355K2+N</b>	Groupe 2 : <b>1.2</b>	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

**Soudure :** Préparation des bords : **CISAILLAGE/MEULAGE** Type d'assemblage : **P-FW-sl**

N° des passes	<b>1</b>			
Procédé de soudage	<b>135</b>			
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	<b>P.M.</b>			
Position de soudage	<b>PB</b>			
Produit d'apport : fil ou électrode	<b>FIL NU PLEIN</b>			
. Désignation normalisée (codification)	<b>G 42 4 M G 3 Si 1</b>			
. Type d'enrobage	<b>S.</b>			
. Diamètre en mm	<b>Ø 0.80</b>			
Flux de protection endroit - type	<b>GAZ</b>			
. Désignation normalisée	<b>ISO 14175-M 21 /</b>			
. Désignation commerciale	<b>ARCAL FORCE</b>			
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	<b>16.0</b>			
. Diamètre de la buse en mm	<b>16.0 mm</b>			
Flux de protection envers - type	<b>/</b>			
. Désignation normalisée	<b>/</b>			
. Désignation commerciale	<b>/</b>			
. Débit en l/mn	<b>/</b>			
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	<b>/</b>			
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	<b>/</b>			
Electrode réfractaire - Type	<b>/</b>			
Electrode réfractaire - Diamètre Ø (mm)	<b>/</b>			
Type de courant - Polarité électrode ou fil	<b>CC (=) POSITIVE</b>			
Intensité I en Ampères +/- 20%	<b>80.0 A</b>			
Tension U en Volts +/- 20%	<b>17.0 V</b>			
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	<b>NON</b>			
Type de transfert d'arc	<b>COURT-CIRCUIT</b>			
Distance torche / pièce ou Stick-out	<b>10.0 mm</b>			
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	<b>/</b>			
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20%	<b>25.0 cm/mn</b>			
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	<b>450.0</b>			
Energie J/cm (U x I x 60)/V	<b>3264.0 J/cm</b>			
Apport de chaleur kJ/mm	<b>0.261 kJ/mm- k= 0.8</b>			
Nettoyage des passes - Nature	<b>MEULE/BROSSE</b>			
Reprise envers - Gougeage - Nature	<b>/</b>			
Amorçage Haute fréquence (O/N)	<b>NON</b>			
Régulation de tension d'arc (O/N)	<b>NON</b>			

Ecrouissage de la soudure : **NON** Bridage de l'assemblage : **OUI** Martelage de la soudure : **NON** Redressage de la pièce : **NON**  
 Température mini de préchauffage (C°) : **NEANT** Température de postchauffage °C : **NEANT** Durée de maintien : **NEANT**  
 Température maxi. entre passes en °C : **NEANT**

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
% du contrôle	<b>100%</b>	<b>100%</b>	<b>10%</b>				
1 ou 2 faces	<b>1/2 FACES</b>	<b>1 FACE</b>	<b>1 FACE</b>				

<b>FOURNISSEUR</b>			<b>INGENIERIE</b>			
			soudeurscom.frx			
<b>A</b>	<b>30/03/2017</b>					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA