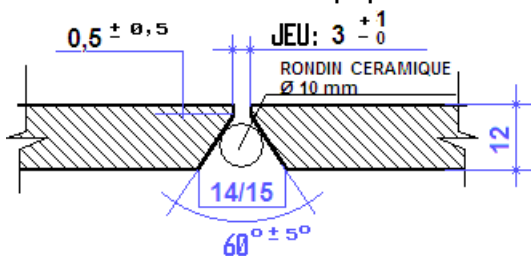


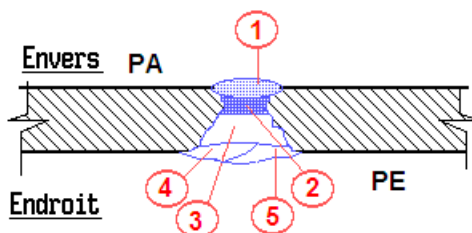


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation



Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **ARC MANUEL AVEC ELECTRODES ENROBÉES BASIQUES**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau :	Epaisseur pièce 1 : De 12,00 à 12,00 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : S355K2+N	Groupe 1 : 1.2	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Préparation des bords : **USINAGE DES CHANFREINS**

Type d'assemblage : **P-BW-bs,gg**

N° des passes	1	2	3	4 A 5
Procédé de soudage	111	111	111	111
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL	MANUEL	MANUEL	MANUEL
Position de soudage	PA	PE	PE	PE
Produit d'apport : fil ou électrode	ELECTRODE	ELECTRODE	ELECTRODE	ELECTRODE
. Désignation normalisée (codification)	E 42 4 B 3 2 H 4	E 42 4 B 3 2 H 4	E 42 4 B 3 2 H 4	E 42 4 B 3 2 H 4
. Type d'enrobage	B	B	B	B
. Diamètre en mm	Ø 3,15	Ø 3,15	Ø 3,15	Ø 3,15
Flux de protection endroit - type	/	/	/	/
. Désignation normalisée	/	/	/	/
. Désignation commerciale	/	/	/	/
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	/	/	/	/
. Diamètre de la buse en mm	/	/	/	/
Flux de protection envers - type	/	/	/	/
. Désignation commerciale	/	/	/	/
. Débit en l/mn	/	/	/	/
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/	/
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/	/
Electrode réfractaire - type	/	/	/	/
Electrode réfractaire - Ø en mm	/	/	/	/
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	102,0 / 117,0 A	95,0 / 110,0 A	102,0 / 117,0 A	102,0 / 117,0 A
Tension U en Volts	19,5 / 21,0 V	19,5 / 21,0 V	21,5 / 23,0 V	22,5 / 24,0 V
Type de transfert d'arc	/	/	/	/
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON	NON
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/	/
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	15,0 cm/mn	10,0 cm/mn	11,0 cm/mn	11,0 cm/mn
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/	/
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	7781,8 / 9416,0 J/cm	10909,1 / 13200,0	11672,7 / 14124,0	12203,3 / 14766,0
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,685 kJ/mm	0,960 kJ/mm	1,027 kJ/mm	1,074 kJ/mm
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8	k= 0,8	k= 0,8	k= 0,8
Nettoyage des passes - Nature	MEULE/BROSSE	MEULE/BROSSE	MEULE/BROSSE	MEULE/BROSSE
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/	/
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON	NON	NON	NON
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON	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**
 Température maxi. entre passes en °C : **250,0° C** Durée de maintien postchauffage : **NEANT** minutes

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
Visual soudure							
Dimensionnel							
Ressuage							
Radiographie							
Ultrasons							
Magnétoscopie							
Ventouse							
% du contrôle	100%	100%		100%			
1 ou 2 faces	1/2 faces	1/2 faces		1/2 faces			

FOURNISSEUR			INGENIERIE			
A	23/06/2012	Soudeurs.com				soudeurs.com.fr
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA