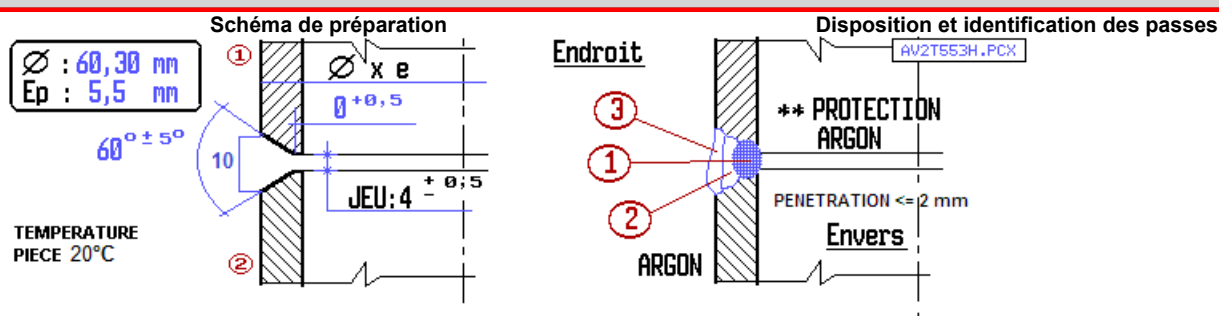


DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE PREPARATOIRE



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

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Norme de référence nuance 1	Epaisseur pièce 1 :	5.54	mm
Niveau :	NF EN 10216-5 03/2005	Epaisseur pièce 2 :	5.54	mm
Nuance 1 : 1.4404	Groupe 1 : 8.1	Norme de référence nuance 2	Diamètre pièce 1 :	Ø 60.30 mm
Nuance 2 : 1.4404	Groupe 2 : 8.1	NF EN 10216-5 03/2005	Diamètre pièce 2 :	Ø 60.30 mm

Préparation des bords : **USINAGE DES CHANFREINS**

Type d'assemblage codifié : **T-BW-ss,nb**

Diamètres : **Du Ø ext. 30.15 mm mini à tous Ø supérieurs**

Epaisseurs : **De 3.00 mm mini à 11.08 mm maxi**

N° des passes	POINTAGE	1	2	3	
Procédé de soudage	141	141	141	141	
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL	MANUEL	MANUEL	MANUEL	
Position de soudage	PC	PC	PC	PC	
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	
. Désignation normalisée (codification)	W 19 12 3 L	W 19 12 3 L	W 19 12 3 L	W 19 12 3 L	
. Type d'enrobage	S	S	S	S	
. Diamètre en mm	Ø 2.00	Ø 2.00	Ø 2.00	Ø 2.00	
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ	GAZ	GAZ	
. Composition normalisée	Ar	Ar	Ar	Ar	
. Désignation normalisée	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar	
. Désignation commerciale	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1	
. Débit en l/mn (+ ou - 20%)	10.0	10.0	10.0	10.0	
. Diamètre de la buse en mm	10.0	10.0	10.0	10.0	
Flux de protection envers - type	GAZ	GAZ	GAZ	GAZ	
. Désignation commerciale	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1	
. Débit en l/mn	10.0	10.0	10.0	10.0	
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/	/	
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/	/	
Electrode réfractaire - Type / Norme	WT20-EN26848	WT20-EN26848	WT20-EN26848	WT20-EN26848	
Electrode réfractaire - Ø en mm	Ø 2.00	Ø 2.00	Ø 2.00	Ø 2.00	
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE	CC (=) NEGATIVE	
Intensité I en Ampères - Min/Max	59 / 75 A	68 / 86 A	68 / 86 A	73 / 92 A	
Tension U en Volts	9 / 12 V	10 / 13 V	9 / 12 V	9 / 12 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%	/	2.6 cm/mn	3.5 cm/mn	4.0 cm/mn	
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/	/	
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	/	17308 / 22846 J/cm	11688 / 15429 J/cm	10909 / 14400 J/cm	
Apport de chaleur - EN ISO 1011-1 - kJ/mm	/	1.142 kJ/mm	0.771 kJ/mm	0.720 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	BROSSAGE	
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/	/	
Amorçage Haute fréquence (O/N)	OUI	OUI	OUI	OUI	
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** Durée mini de maintien : **/**
 Température maxi. entre passes en °C : **90.0**

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	/	/	

Copyright 2012 - Site web Soudeurs.com - http://www.soudeurs.com - Software Soudage 2004 - Version 4.5 - 2012

Fournisseur				INGENIERIE Soudeurs-com.fr			
A	24/06/2012	Soudeurs.com					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	