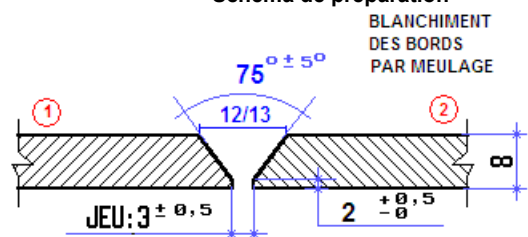


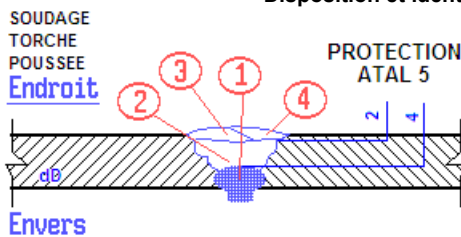
## DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE PREPARATOIRE

Schéma de préparation



BLANCHIMENT  
DES BORDS  
PAR MEULAGE

Disposition et identification des passes



SOUDAGE  
TORCHE  
POUSSEE  
**Endroit**

**Envers**

PROTECTION  
ATAL 5

Procédé de soudage : **MAG FIL MASSIF COURANT LISSE SOUS PROTECTION DE GAZ ACTIF**

Règle/Code : **NF EN ISO 15614-1+A1**

Niveau :

Nuance 1 : **S355K2+N**

Groupe 1 : **1.2**

Nuance 2 : **S355K2+N**

Groupe 2 : **1.2**

Norme de référence nuance 1

**NF EN 10025-2 03/2005**

Norme de référence nuance 2

**NF EN 10025-2 03/2005**

Epaisseur pièce 1 : **8.00** mm

Epaisseur pièce 2 : **8.00** mm

Diamètre pièce 1 : **/** mm

Diamètre pièce 2 : **/** mm

Préparation des bords : **MEULAGE DES CHANFREINS**

Type d'assemblage codifié : **P-BW-ss,nb**

Diamètres :

Epaisseurs :

N° des passes	1	2	3	4
Procédé de soudage	135	135	135	135
Méthode d'exécution (Manuel/Auto/P.M./T.M.)	P.M.	P.M.	P.M.	P.M.
Position de soudage	PA	PA	PA	PA
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN
. Désignation normalisée (codification)	G 3 Si 1	G 3 Si 1	G 3 Si 1	G 3 Si 1
. Type d'enrobage	S.	S.	S.	S.
. Diamètre en mm	Ø 1.20	Ø 1.20	Ø 1.20	Ø 1.20
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ	GAZ	GAZ
. Composition normalisée	Ar+18%CO2	Ar+18%CO2	Ar+18%CO2	Ar+18%CO2
. Désignation normalisée	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /
. Désignation commerciale	ATAL 5	ATAL 5	ATAL 5	ATAL 5
. Débit en l/mn (+ ou - 20%)	18.0	18.0	18.0	18.0
. Diamètre de la buse en mm	16.0	16.0	16.0	16.0
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 / Norme	/	/	/	/
Electrode réfractaire - Ø en mm	/	/	/	/
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE	CC (=) POSITIVE
Intensité I en Ampères - Min/Max	114 / 144 A	182 / 230 A	182 / 230 A	182 / 230 A
Tension U en Volts	15 / 20 V	17 / 23 V	17 / 23 V	17 / 23 V
Type de transfert d'arc	COURT-CIRCUIT	GLOBULAIRE	GLOBULAIRE	GLOBULAIRE
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON	NON
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/	/
Vitesse d'exécution V en cm/mn	11 / 14 cm/mn	18 / 24 cm/mn	23 / 30 cm/mn	21 / 28 cm/mn
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	318 / 420 cm/mn	545 / 720 cm/mn	545 / 720 cm/mn	545 / 720 cm/mn
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	9659 / 12750 J/cm	10364 / 13680 J/cm	8291 / 10944 J/cm	9012 / 11896 J/cm
Apport de chaleur - EN ISO 1011-1 - kJ/mm	0.850 kJ/mm	0.912 kJ/mm	0.730 kJ/mm	0.793 kJ/mm
Coefficient k du procédé - EN ISO 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** Durée mini de maintien : **/**

Température maxi. entre passes en °C : **110.0**

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			
A	24/06/2012	Soudeurs.com					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	