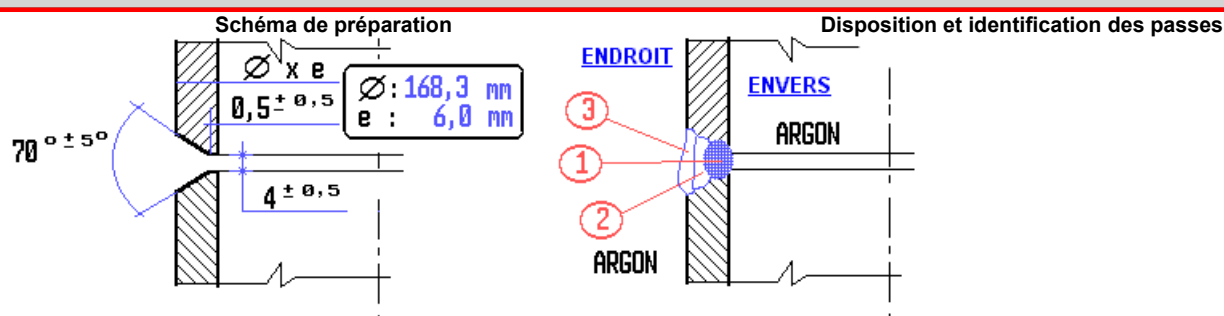


## DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE PREPARATOIRE



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

Règle/Code : <b>NF EN ISO 15614-1+A2</b>	Norme de référence nuance 1 : <b>NF EN 10216-5 03/2005</b>	Epaisseur pièce 1 : <b>6.00</b> mm
Niveau :	Norme de référence nuance 2 : <b>/</b>	Epaisseur pièce 2 : <b>/</b> mm
Nuance 1 : <b>1.4306</b>	Groupe 1 : <b>8.1</b>	Diamètre pièce 1 : <b>Ø 168.30</b> mm
Nuance 2 : <b>/</b>	Groupe 2 : <b>/</b>	Diamètre pièce 2 : <b>/</b> mm

Préparation des bords : **MEULAGE DU CHANFREIN** Type d'assemblage codifié : **T-BW-ss,nb**

Diamètres : **Du Ø ext. 84.15 mm mini à tous Ø supérieurs** Epaisseurs : **De 3.00 mm mini à 12.00 mm maxi**

N° des passes	1	2	3		
Procédé de soudage	141	141	141		
Méthode d'exécution (Manuel/Auto/P.M./T.M.)	MANUEL	MANUEL	MANUEL		
Position de soudage	PC	PC	PC		
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN		
. Désignation normalisée (codification)	W 19 9 L	W 19 9 L	W 19 9 L		
. Type d'enrobage	S	S	S		
. Diamètre en mm	Ø 2.00	Ø 2.00	Ø 2.00		
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ	GAZ		
. Composition normalisée	Ar	Ar	Ar		
. Désignation normalisée	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar	ISO 14175-1 / Ar		
. Désignation commerciale	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1		
. Débit en l/mn (+ ou - 20%)	10.0	10.0	10.0		
. Diamètre de la buse en mm	16.0	16.0	16.0		
Flux de protection envers - type	GAZ	GAZ	GAZ		
. Désignation commerciale	ARCAL 1	ARCAL 1	ARCAL 1		
. Débit en l/mn	20.0	20.0	20.0		
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/	/	/		
Electrode réfractaire - Type / Norme	W + 2% Th	W + 2% Th	W + 2% Th		
Electrode réfractaire - Ø en mm	Ø 2.40	Ø 2.40	Ø 2.40		
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC NEGATIVE	CC NEGATIVE	CC NEGATIVE		
Intensité I en Ampères - Min/Max	64 / 81 A	86 / 109 A	91 / 115 A		
Tension U en Volts	10 / 13 V	11 / 14 V	12 / 16 V		
Type de transfert d'arc	/	/	/		
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON		
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/		
Vitesse d'exécution V en cm/mn	2.0 / 2.6 cm/mn	4.2 / 5.5 cm/mn	2.5 / 3.4 cm/mn		
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/	/		
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	19091 / 25200 J/cm	13518 / 17844 J/cm	25325 / 33429 J/cm		
Apport de chaleur - EN ISO 10111 - kJ/mm	1.260 kJ/mm	0.892 kJ/mm	1.671 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		
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/		
Amorçage Haute fréquence (O/N)	OUI	OUI	OUI		
Régulation de tension d'arc (O/N)	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 : **150.0**

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	01/07/2012	Soudeurs.com					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	