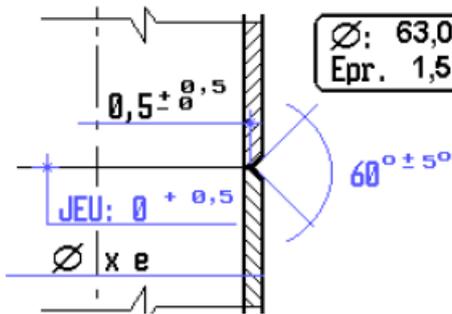
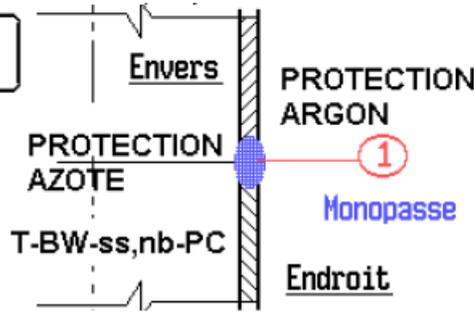


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation :



Disposition et identification des passes



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

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau : 2N/Niv B	Epaisseur pièce 1 : De 1,65 à 1,65 mm
Numéro plan Exemple de fiche de soudage Soudeurs.com		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : 1.4306	Groupe 1 : 8.1	Diamètre pièce 1 : De Ø 60,30 à Ø 60,30 mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Soudure : Qualification soudeur Préparation des bords : **USINAGE**

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

N° des passes	1			
Procédé de soudage	141			
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL			
Position de soudage	PC			
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN			
. Désignation normalisée (codification)	W 19 9 L			
. Type d'enrobage	S			
. Diamètre en mm	Ø 1,20			
Flux de protection endroit - type	GAZ			
. Désignation normalisée	ISO 14175-1 / Ar			
. Désignation commerciale	ARGON			
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	10,0 l/mn			
. Diamètre de la buse en mm	12,0 mm			
Flux de protection envers - type	GAZ			
. Désignation commerciale	AZOTE			
. Débit en l/mn	10,0 l/mn			
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/			
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/			
Electrode réfractaire - type	W + 2%La2			
Electrode réfractaire - Ø en mm	Ø 2,00			
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) NEGATIVE			
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	+/- 20 % 45,0 A			
Tension U en Volts	+/- 20 % 10,0 V			
Type de transfert d'arc	/			
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON			
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/			
Vitesse d'exécution V en cm/mn	+/- 20 % 4,0 cm/mn			
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/			
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	6750,0 J/cm			
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,405 kJ/mm- k= 0,6			
Nettoyage des passes - Nature	BROSSAGE			
Reprise envers - Gougeage - Nature	/			
Amorçage Haute fréquence (O/N)	OUI			
Régulation de tension d'arc (O/N)	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 : **NEANT** 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
	Visuel soudure	Dimensionnel	Ressuage	Radiographie	Ultrasons	Magnétoscopie	Ventouse
% du contrôle	100%	100%		100%			
1 ou 2 faces	2 FACES	2 FACES		RAYONS X			

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

FOURNISSEUR

INGENIERIE

soudeurs.com.frx

A	22/04/2012					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA