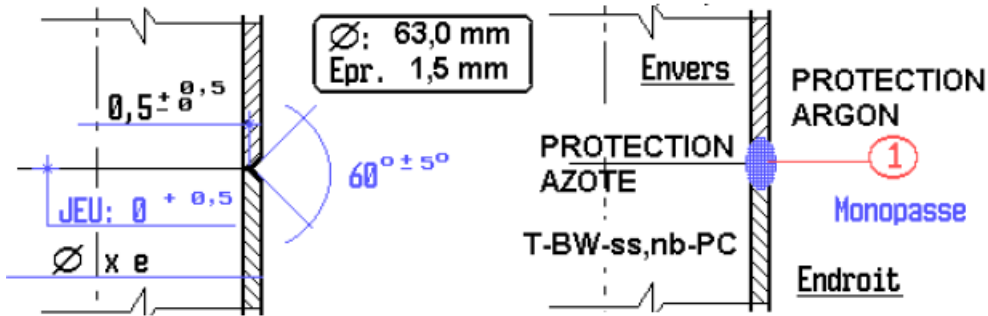


# FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation :

Disposition et identification des passes



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

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

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

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

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

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	<b>100%</b>	<b>100%</b>		<b>100%</b>			
1 ou 2 faces	<b>2 FACES</b>	<b>2 FACES</b>		<b>RAYONS X</b>			

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

**FOURNISSEUR** **INGENIERIE** soudeurs.com.fr

<b>A</b>	<b>22/04/2012</b>					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA