



Objet :

N° Cahier : FICHES MAG EXEMPLE SOUDEURS

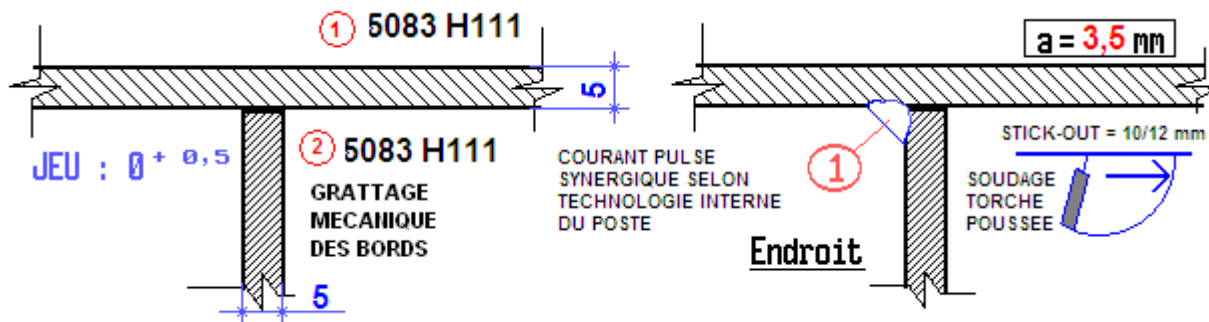
N° Fiche : 131 P FW 22 S t5 PD sl 1.2

Chrono : 6 Révision : A-09/04/2017 Page numéro : 6

FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation :

Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **MIG SEMI AUTO PULSE FIL MASSIF SOUS GAZ INERTE**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-2	Niveau : Classe B	Epaisseur pièce 1 : De 5.00 à 5.00 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : EN AW-5083 H111	Groupe 1 : 22.4	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : EN AW-5083 H111	Groupe 2 : 22.4	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Soudure : Préparation des bords : **GOUGEAGE/USINAGE** Type d'assemblage : **P-FW-sl**

N° des passes	1			
Procédé de soudage	131			
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	P.M.			
Position de soudage	PD			
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN			
. Désignation normalisée (codification)	S AI 5356			
. Type d'enrobage	S			
. Diamètre en mm	Ø 1.20			
Flux de protection endroit - type	GAZ			
. Désignation normalisée	ISO 14175-1 1 / Ar			
. Désignation commerciale	ARGON			
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	24.0			
. Diamètre de la buse en mm	19.0 mm			
Flux de protection envers - type	/			
. Désignation normalisée	/			
. Désignation commerciale	/			
. Débit en l/mn	/			
Gaz plasma - Désignation + Débit l/mn	/			
Gaz trainard - Désignation + Débit l/mn	/			
Electrode réfractaire - Type	/			
Electrode réfractaire - Diamètre Ø (mm)	/			
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC POSITIVE			
Intensité I en Ampères +/- 20%	190.0 A			
Tension U en Volts +/- 20%	23.0 V			
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	OUI			
Type de transfert d'arc	PULSE			
Distance torche / pièce ou Stick-out	/			
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/			
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20%	50.0 cm/mn			
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	1200.0			
Energie J/cm (U x I x 60)/V	5244.0 J/cm			
Apport de chaleur kJ/mm	0.420 kJ/mm- k= 0.8			
Nettoyage des passes - Nature	BROSSAGE			
Reprise envers - Gougeage - Nature	FRAISAGE			
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON			
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON			

Ecrouissage de la soudure : **NON** Bridage de l'assemblage : **OUI** Martelage de la soudure : **NON** Redressage de la pièce : **NON**

Température mini de préchauffage (C°) : **NEANT** Température de postchauffage °C : **NEANT** Durée de maintien : **NEANT**

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

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
% du contrôle	100%	100%	100%				
1 ou 2 faces	1/2 FACES	1 FACE	1 FACE				

A	09/04/2017					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA