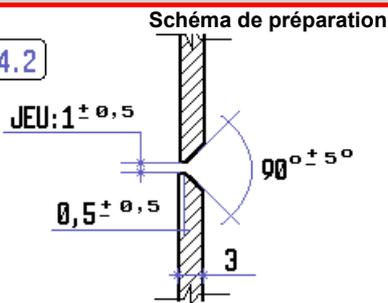


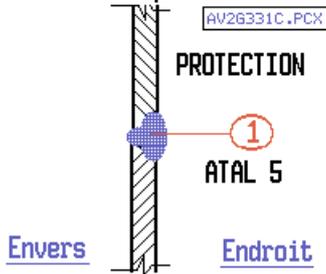


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

E 24.2



Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **MAG COURANT LISSE FIL NU PLEIN AVEC GAZ ACTIF**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau : 2N	Epaisseur pièce 1 : De 3,00 à 3,00 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De / à / mm
Nuance 1 : S235JR	Groupe 1 : 1.1	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : /	Groupe 2 : /	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Préparation des bords : **MEULAGE/USINAGE**

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

N° des passes	1			
Procédé de soudage	135			
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	SEMI-AUTO			
Position de soudage	PC			
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN			
. Désignation normalisée (codification)	G 42 4 M G 3 Si 1			
. Type d'enrobage	S.			
. Diamètre en mm	Ø 1,00			
Flux de protection endroit - type	GAZ			
. Désignation normalisée	ISO 14175-M 21 /			
. Désignation commerciale	ATAL 5			
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	16,0 l/mn			
. Diamètre de la buse en mm	16,0 mm			
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	/			
Electrode réfractaire - Ø en mm	/			
Type de courant - Polarité électrode ou fil	CC (=) POSITIVE			
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	80,0 / 95,0 A			
Tension U en Volts	17,5 / 19,0 V			
Type de transfert d'arc	COURT-CIRCUIT			
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON			
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/			
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	16,0 cm/mn			
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	240,0 cm/min			
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	5215,9 / 6311,3 J/cm			
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,459 kJ/mm			
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8			
Nettoyage des passes - Nature	BROSSAGE			
Reprise envers - Gougeage - Nature	/			
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON			
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	1/2 faces	1/2 faces		Rayons X			

FOURNISSEUR				INGENIERIE			
A	23/06/2012	Soudeurs.com					soudeurs.com.frx
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA	