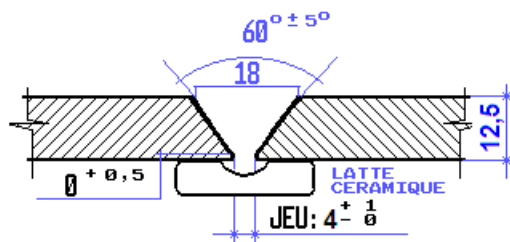
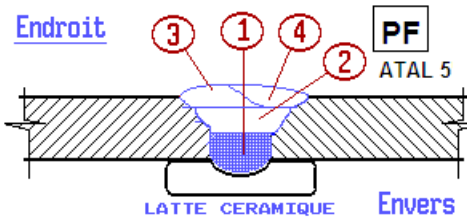


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation



Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **MAG FIL FOURRE RUTILE AVEC LAITIER SOUS PROTECTION GAZ ACTIF**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau :	Epaisseur pièce 1 : De 12,50 à 12,50 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De 12,50 à 12,50 mm
Nuance 1 : S355NL	Groupe 1 : 1.2	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : S355NL	Groupe 2 : 1.2	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Préparation des bords : **OXYCOUPAGE/MEULAGE**

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

N° des passes	1	2	3	4
Procédé de soudage	136	136	136	136
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	SEMI-AUTO	SEMI-AUTO	SEMI-AUTO	SEMI-AUTO
Position de soudage	PF	PF	PF	PF
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL FOURRE	FIL FOURRE	FIL FOURRE	FIL FOURRE
. Désignation normalisée (codification)	T 46 3 P M 1 H 5	T 46 3 P M 1 H 5	T 46 3 P M 1 H 5	T 46 3 P M 1 H 5
. Type d'enrobage	P	P	P	P
. Diamètre en mm	Ø 1,20	Ø 1,20	Ø 1,20	Ø 1,20
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ	GAZ	GAZ
. Désignation normalisée	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /
. Désignation commerciale	ATAL 5	ATAL 5	ATAL 5	ATAL 5
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	18,0 l/mn	18,0 l/mn	18,0 l/mn	18,0 l/mn
. Diamètre de la buse en mm	14,0 mm	14,0 mm	14,0 mm	14,0 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	CC POSITIVE	CC POSITIVE	CC POSITIVE
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	165,0 / 180,0 A	190,0 / 205,0 A	205,0 / 220,0 A	205,0 / 220,0 A
Tension U en Volts	19,0 / 20,5 V	20,0 / 21,5 V	20,8 / 22,3 V	20,8 / 22,3 V
Type de transfert d'arc	/	/	/	/
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON	NON	NON
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/	/	/
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20 %	10,0 cm/mn	13,8 cm/mn	18,0 cm/mn	16,9 cm/mn
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	570,0 cm/min	650,0 cm/min	750,0 cm/min	750,0 cm/min
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	18081,8 / 21879,0	15800,4 / 19118,4	13554,5 / 16401,0	14436,8 / 17468,6
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	1,591 kJ/mm	1,390 kJ/mm	1,193 kJ/mm	1,270 kJ/mm
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8	k= 0,8	k= 0,8	k= 0,8
Nettoyage des passes - Nature	MEULE/BROSSE	MEULE/BROSSE	MEULE/BROSSE	MEULE/BROSSE
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/	/	/
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON	NON	NON	NON
Régulation de tension d'arc (O/N)	NON	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**
 Température maxi. entre passes en °C : **200,0° C** 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			

Copyright 2012 - Site web Soudeurs.com - <http://www.soudeurs.com> - Software Soudage 2004 Version 4.5 - 2012

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