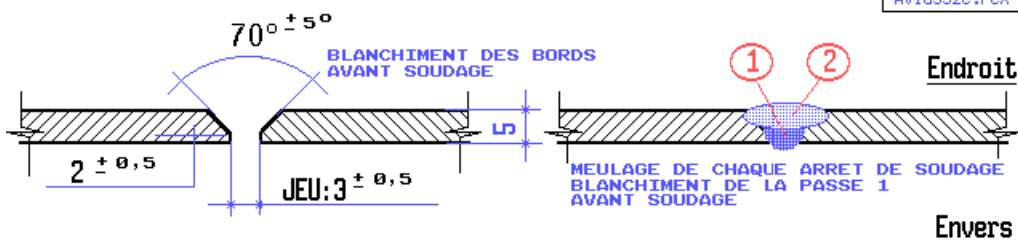


FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation

Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **ARC MANUEL AVEC ELECTRODES ENROBEES BASIQUES**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A1	Niveau : Classe 2	Epaisseur pièce 1 : De 5,00 à 5,00 mm
Numéro plan		Epaisseur pièce 2 : De 5,00 à 5,00 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 DU CHANFREIN**

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

N° des passes	1	2			
Procédé de soudage	111	111			
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	MANUEL	MANUEL			
Position de soudage	PA	PA			
Produit d'apport : fil ou électrode	ELECTRODE	ELECTRODE			
. Désignation normalisée (codification)	E 42 3 B 3 2 H 5	E 42 3 B 3 2 H 5			
. Type d'enrobage	B	B			
. Diamètre en mm	Ø 2,50	Ø 3,15			
Flux de protection endroit - type	/	/			
. Désignation normalisée	/	/			
. Désignation commerciale	/	/			
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	/	/			
. Diamètre de la buse en 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			
Intensité I en Amp - Pulsé Min/Max	70 / 85 A	115 / 130 A			
Tension U en Volts	24 / 25 V	23 / 24 V			
Type de transfert d'arc	/	/			
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON			
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/			
Vitesse d'exécution V en cm/mn	9 / 12 cm/mn	12 / 16 cm/mn			
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	/	/			
Energie de soudage J/cm (U x I x 60)/V	9818 / 11880 J/cm	11152 / 13493 J/cm			
Apport de chaleur kJ/mm - EN 1011-1	0,864 kJ/mm	0,981 kJ/mm			
Coefficient k procédé - EN 1011-1	k= 0,8	k= 0,8			
Nettoyage des passes - Nature	MEULAGE	BROSSAGE			
Reprise envers - Gougeage - Nature	/	/			
Amorçage Haute fréquence (O/N)	NON	NON			
Régulation de tension d'arc (O/N)	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%	100%			
1 ou 2 faces	2 faces	2 faces	2 faces	Rayons X			

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

FOURNISSEUR			INGENIERIE			
A	24/06/2012	Soudeurs.com				soudeurs.com.fr
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA