



Objet :

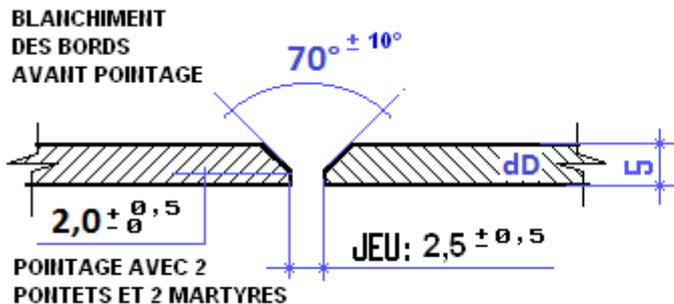
N° Cahier : FICHES MAG EXEMPLE SOUDEURS

N° Fiche : 135 P BW FM1 S t5 PA ss,nb 1

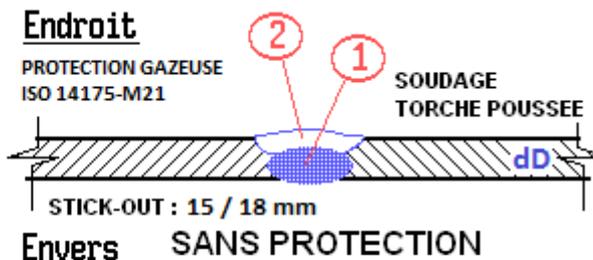
Chrono : 4 Révision : A -01/04/2017 Page numéro : 4

FICHE DE PROCEDURE TECHNIQUE D'UN CAHIER DE SOUDAGE

Schéma de préparation



Disposition et identification des passes



Procédé de soudage : **MAG SEMI-AUTO COURANT LISSE AVEC GAZ ACTIF**

Règle/Code : NF EN ISO 15614-1+A2	Niveau :	Epaisseur pièce 1 : De 5.00 à 5.00 mm
Numéro plan /		Epaisseur pièce 2 : De 5.00 à 5.00 mm
Nuance 1 : S355J0	Groupe 1 : 1.2	Diamètre pièce 1 : De / à / mm
Nuance 2 : S355K2+N	Groupe 2 : 1.2	Diamètre pièce 2 : De / à / mm

Soudure : / Préparation des bords : **MEULAGE/USINAGE** Type d'assemblage : **P-BW-ss,nb**

N° des passes	1	2		
Procédé de soudage	135	135		
Méthode d'exécution (Manuel/Auto)	P.M.	P.M.		
Position de soudage	PA	PA		
Produit d'apport : fil ou électrode	FIL NU PLEIN	FIL NU PLEIN		
. Désignation normalisée (codification)	G 42 4 M G 3 Si 1	G 42 4 M G 3 Si 1		
. Type d'enrobage	S.	S.		
. Diamètre en mm	Ø 1.00	Ø 1.00		
Flux de protection endroit - type	GAZ	GAZ		
. Désignation normalisée	ISO 14175-M 21 /	ISO 14175-M 21 /		
. Désignation commerciale	ARCAL FORCE	ARCAL FORCE		
. Débit en l/mn (+ 20% ou - 10%)	15.0	15.0		
. Diamètre de la buse en mm	14.0 mm	14.0 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	CC (=) POSITIVE		
Intensité I en Ampères +/- 20%	115.0 A	160.0 A		
Tension U en Volts +/- 20%	18.5 V	22.0 V		
Soudage pulsé (O/N) - Durée pulsation (s)	NON	NON		
Type de transfert d'arc	COURT-CIRCUIT	COURT-CIRCUIT		
Distance torche / pièce ou Stick-out	/	/		
Fréquence (Hz) - Rapport cyclique (%)	/	/		
Vitesse d'exécution V en cm/mn +/- 20%	15.0 cm/mn	20.0 cm/mn		
Vitesse de dévidage du fil en cm/mn	480.0	680.0		
Energie J/cm (U x I x 60)/V	8510.0 J/cm	10560.0 J/cm		
Apport de chaleur kJ/mm	0.681 kJ/mm- k= 0.8	0.845 kJ/mm- 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 : **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 : **250.0°C**

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%	10%	10%			
1 ou 2 faces	1/2 FACES	1 FACE	1 FACE	RAYONS X			

A	01/04/2017					
Rév.	DATE	NOM	VISA	DATE	NOM	VISA