



Programme

SOUDAGE AVEC LE PROCEDE MAG EN FIL FOURRE



OBJECTIFS GENERAUX

Mise en œuvre des procédés de soudage manuel et semi automatique avec maîtrise technologique des procédés. Réalisation d'assemblages en lien avec les qualifications visées

Acquérir le socle de compétences de base en soudure industrielle.

PRE-REQUIS

Avoir des connaissances technologiques avérées dans le domaine de la chaudronnerie soudure.

PERIODE SOUHAITEE

Juin 2026

DUREE

3 jours de formation

PUBLIC

Personnel de tôlerie chaudronnerie appelé à réaliser en toute connaissance, dans le respect des procédures et sécurité, des travaux de soudure sur des postes MAG Fil Fourré

Nombre de personnes : 13 à répartir selon les QS visées

CONTENU

THEORIE

Rappel du principe et des réglages de ce générateur, les différents transferts

Tension, vitesse de fil, débit et réglage du gaz

Les différents gaz, les différents fils d'apport

La préparation des tubes aciers avant soudage, chanfrein, jour, talon et pointage.

Les défauts pendant et après soudage, les causes et les remèdes

La dilatation, les déformations.

Les réparations

Rédaction des DMOS

La sécurité au poste de travail

L'entretien du générateur et de la torche.



PRATIQUE

Préparation des tubes acier, chanfrein, réglage du jour et du talon

Pointage, meulage entre-couches, reprises, bouclage.

Soudage en multicouches en HLO45

Contrôle de la pénétration et des couches de remplissage/ finition conformément avec ISO 5817

Contrôle visuel, ressuage, macrographie et pliage.

Analyse des défauts, correction des défauts

Relevé des paramètres et rédaction des DMOS

VALIDATION

Contrôle en continu en vue de l'obtention de qualifications de soudeurs selon la norme NF EN ISO 9606-1 Ed 2017 avec remise d'une attestation de stage.

METHODES PEDAGOGIQUES

Les méthodes pédagogiques privilégient les interactions entre les apprenants, le formateur et la zone de travail. Elles sont constituées d'une suite d'apports théoriques et de mises en situations pratiques.