

NOM :	SOUDAGE	Module 1 - 23
PRENOM :		Classe :

LES PARAMETRES HUMAINS EN SOUDAGE « MIG-MAG »



Nom :

Prénom :

NOM :	SOUDAGE	Module 1 - 23
PRENOM :		Classe :

EXPERIMENTATION
« PARAMETRE VITESSE DE SOUDAGE »

POSTE DE SOUDAGE PREREGLE

VITESSE DE SOUDAGE TROP RAPIDE



VITESSE DE SOUDAGE TROP LENTE

CONSTATATION

la forme du cordon est étroite et pointue
L'aspect est irrégulier, avec des caniveaux
Le cratère est allongé

V.A. trop rapide

CONSTATATION

la forme du cordon est très bombée
Risques de collage
La pénétration est forte avec des risques d'effondrement
Le cratère est profond

V.A. lente

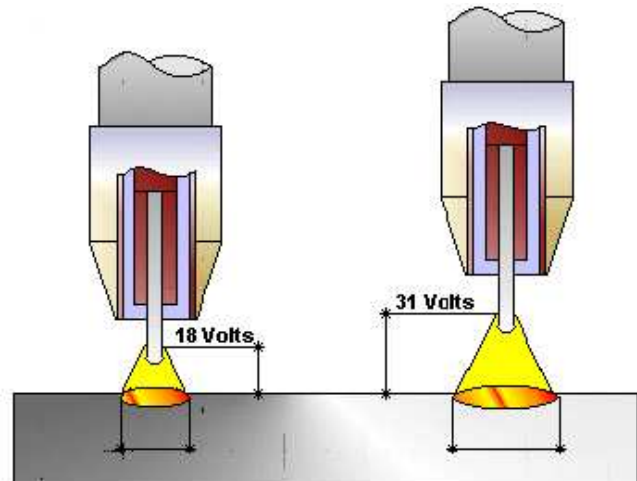
CONCLUSION

Le soudeur adoptera une avance régulière et contrôlera sa vitesse en observant la forme et la largeur du cordon

NOM :	SOUWAGE	Module 1 - 23
PRENOM :		Classe :

LA HAUTEUR D'ARC :

La hauteur d'arc détermine la valeur de la tension en Volts et la largeur du cordon de soudure. Plus la hauteur d'arc est grande, plus la tension est élevée et plus le cordon est large.



NOTA :

La distance entre la buse et le bain de fusion est égale à 3 fois la longueur d'arc.

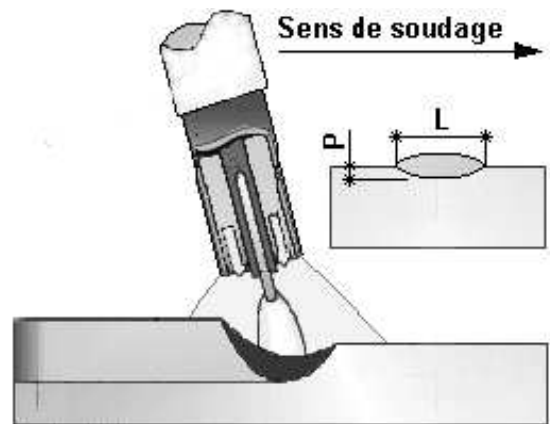
AVANCE DE LA TORCHE :

METHODE RECOMMANDEE

EN POUSSANT

Peu de risques de collage, l'arc se produit sur le métal de base

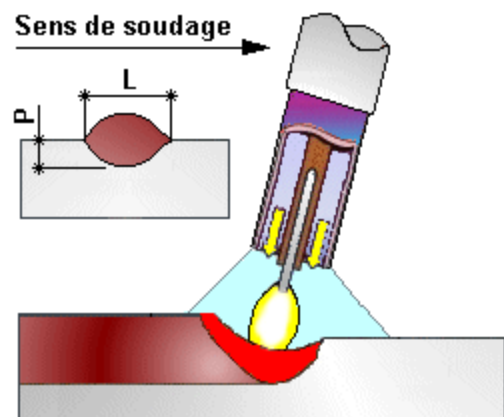
Le joint est plus visible en poussant, cette méthode est recommandée. Attention, l'inclinaison de la torche modifie la pénétration du cordon.



EN TIRANT

Risques de collage, l'arc se produit dans le bain en fusion.

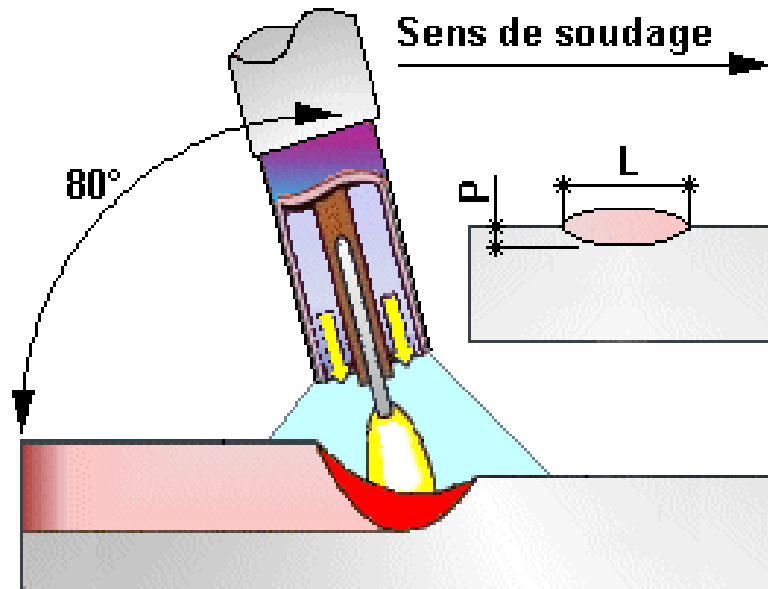
Vision masquée par la buse de soudage. Méthode possible mais pas recommandée.



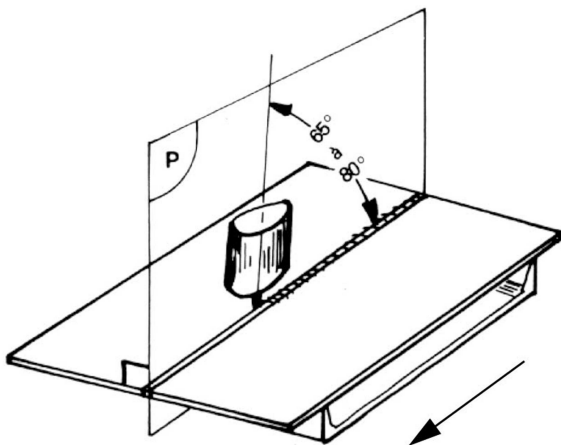
NOM :	SOUDAGE	Module 1 - 23
PRENOM :		Classe :

L' INCLINAISON DE LA TORCHE :

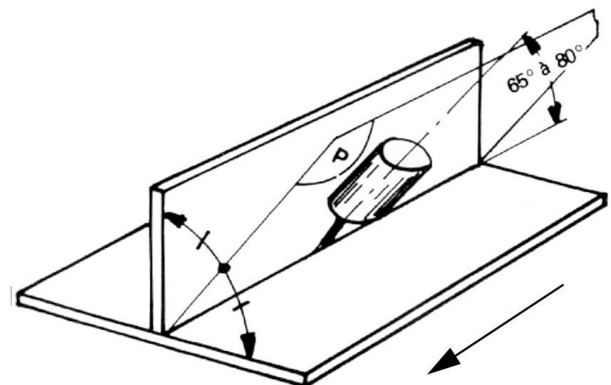
Elle est inclinée à 80° par rapport à l'horizontal.



SOUDAGE A PLAT



SOUDAGE EN ANGLE INTERIEUR



LA VITESSE DE SOUDAGE :

De sa valeur dépend la largeur, la pénétration, et la surépaisseur du cordon.

NOM :	SOUUDAGE	Module 1 - 23
PRENOM :		Classe :

SYNTHESE SOUDAGE « MAG »

