

Soudeur industriel - Qualifications MIG/MAG, TIG, ARC

<p>Financement</p> <p>Formation professionnelle continue Non conventionnée / sans dispositif</p> <p>Organisme responsable et contact</p> <p>ASFO ADOUR Valérie Larrieu 05.58.91.19.00 asfo.dax@asfo-adour.org</p> <p>Accès à la formation</p> <p>Publics visés :</p> <p>Demandeur d'emploi Jeune de moins de 26 ans Personne handicapée Salarié(e) Actif(ve) non salarié(e)</p> <p>Sélection :</p> <p>Dossier Entretien</p> <p>Niveau d'entrée requis :</p> <p>Sans niveau spécifique</p> <p>Conditions d'accès :</p> <p>Non renseigné</p> <p>Prérequis pédagogiques :</p> <p>selon positionnement</p> <p>Contrat de professionnalisation possible ?</p> <p>Non</p>	<p>Objectif de la formation</p> <p>Maîtriser en technologie et en pratique chaque procédé selon différentes nuances de matériaux Connaitre l'incidence des paramètres de soudage Effectuer un contrôle visuel des soudures Maîtriser la pratique du procédé en rapport avec les besoins du service Souder des tuyauteries en toutes positions, tous diamètres et différentes épaisseurs (procédés TIG et Arc)</p> <p>Contenu et modalités d'organisation</p> <p>Soudage MAG Formation technologique Générateurs de soudage Le courant continu, les polarités Avantages et inconvénients de chaque source Le matériel annexe Dévidoirs, torches, tubes contacts, gaines, galets Coffret de commande, fil Entretien du matériel de soudage, torche, gaine, buse La protection gazeuse en MIG MAG Les gaz et mélanges gazeux utilisés Les teintes conventionnelles des gaz (ogive) Choix du gaz en fonction des matériaux de base Les modes de transfert et domaine d'utilisation Court circuit Grosses gouttes Pulvérisation axiale Paramètres de soudage Tension, intensité Influence de la tension et de l'intensité sur le bain de fusion Adéquation : tension, intensité et diamètre de fil utilisé Tension, intensité et mode de transfert Relation vitesse de fil - intensité La self : à quoi sert-elle ? Les défauts Les différents rencontrés en soudage : causes et remèdes Les défauts propres au MAG Formation pratique Types de joints Bout à bout Angle extérieur Angle intérieur Recouvrement Position de soudage Bout à bout à plat avec chanfrein A plat (PA (PB) Corniche (PC) Montante (PF) Angle plafond (PD) Nuance des matériaux S 235 Matériaux Tôles Epaisseurs soudées 3 à 6 mm Contrôle des assemblages Visuel Analyse des défauts Soudage TIG Formation technologique Générateurs de soudage Schéma d'une installation Générateur courant continu Générateur courant alternatif Le matériel annexe Coffret de commande Torchères Electrodes de tungstène Buses de soudage Choix des buses Choix des électrodes en soudage TIG Gaz de protection Classification Choix Protection endroit et envers des cordons de soudure Techniques d'inertage Paramètres de soudage Défauts des soudures Les différents défauts rencontrés en soudage : causes et remèdes Les défauts propres au TIG : inclusions, oxydation, novicité : causes et remèdes Contrôle des soudures Les différents moyens de contrôle Cas des aciers inoxydables Classification Caractéristiques mécaniques Soudabilité opératoire et métallurgique Formation pratique Matériaux et dimensions Tubes diamètre 20 à 60 mm Tôle épaisseur de 1,5 à 3 mm Positions : PA - PC - PB Nuances des matériaux Acier et/inox et/ou aluminium Types de</p> <p>... Parcours de formation personnalisable ? Oui Type de parcours Mixte</p> <p>Validation(s) Visée(s)</p> <p>> Attestation de fin de formation</p> <p>Et après ?</p> <p>Suite de parcours Non renseigné</p>
---	--

Calendrier des sessions

Numéro Carif	Dates de formation	Ville	Organisme de formation	Type d'entrée	CPF	Modalités
00015474	du 01/01/2015 au 31/12/2026	Saint-Paul-lès-Dax (40)	ASFO ADOUR - SAINT PAUL LES DAX	Non éligible	FPC	
00023316	du 01/10/2015 au 31/12/2025	Ustaritz (64)	ASFO ADOUR - USTARITZ	Non éligible	FPC	
00023306	du 01/10/2015 au 31/12/2025	Mont-de-Marsan (40)	ASFO ADOUR	Non éligible	FPC	