

BRASAGE ET SOUDO-BRASAGE OXYACETYLENIQUE



OBJECTIFS

- Savoir régler son poste de soudage
- Préparer les pièces en fonction des épaisseurs et de la position de soudage
- Travailler le gestuel
- Reconnaître les défauts des soudures, évaluer leur gravité et apporter une action corrective pour obtenir une soudure de qualité



PROGRAMME DE FORMATION

Hygiène –sécurité

- Dangers des gaz : oxygène
- Acétylène - propane - etc...
- Réglementation en vigueur.
- Précautions à prendre pour l'utilisation du matériel de soudage OA.

Définitions

- Brasage, brasage tendre, brasage fort, soudo-brasage, soudage

Les trois principes

- Le mouillage, La capillarité, La diffusion

Technologie

- Description du matériel de soudage (chalumeau, détendeur, etc...).
- Métaux d'apport utilisés en brasage
- Mode opératoire.
- Préparation des bords à souder.
- Mise en route et arrêt d'un poste de travail à la flamme
- Les méthodes de chauffage
- Techniques de brasage
- Incidents de fonctionnement.
- Contrôle des soudures
- Maintenance de premier niveau

Pratique du soudage (90 % du temps de formation)

Soudo-brasage sur cuivre

- Brasage de tubes assemblés
- Brasage de brides et de raccords en té
- Exercices de difficulté croissante exécutés individuellement.
- Les défauts des soudures (prévention et remèdes)



METHODES PEDAGOGIQUES

- L'animation de cette formation, réalisée par un spécialiste, est axée sur le vécu de personnes et leurs besoins spécifiques.
- Formation – action, une liaison permanente est établie entre la pratique et la théorie Formation essentiellement pratique.
- Exercices pratiques de difficulté croissante exécutés individuellement.



PREREQUIS

- Aucun



RECONNAISSANCE A L'ISSUE DE LA FORMATION

- Attestation de capacités



MODALITES PRATIQUES

Durée : 3 à 5 jours

Calendrier : Nous contacter

Lieu : AFPI LDA

Tarif : à partir de 330 €HT / jour / personne

Personnes en situation de handicap, nous contacter.

