

Séquentiel pédagogique

Soudure TIG 141 – Tout Argon – Acier Inox

175 heures

v2. du 15-07-2025

Objectif général :

Apporter les connaissances technologiques et pratiques permettant au stagiaire d'effectuer des assemblages de qualité en procédés TIG – Tout Argon – Acier Inox :

- Savoir préparer les pièces à souder et les mettre en position
- Savoir régler son poste à souder suivant l'épaisseur et la matière des éléments à souder
- Effectuer une soudure
- Vérifier la conformité de sa pièce aux exigences définies par le plan de soudure
-

Déroulé	Contenu	Méthodes pédagogiques	Ressources pédagogiques	Évaluation	Durée
---------	---------	-----------------------	-------------------------	------------	-------

Partie théorique 55h	<ul style="list-style-type: none"> - Découverte du poste de soudure TOUT ARGON et paramètre de fonctionnement - Réglage des intensités d'ampérage suivant tube et acier et épaisseur - Détermination et reconnaissance des métaux avant soudage - Nomination des tubes et diamètres ainsi que les épaisseurs suivants les aciers - Choix des diamètres du métal d'apport avant soudage - Mauvaises / Bonnes caractéristiques de la fusion 7. Reconnaissance des chanfreins avec talon / sans talon - Amorçage de l'arc et technique d'amorçage au grattage où par touche - Mauvaises / Bonnes caractéristiques du cordon soudure Tout ARGON - Conditions affectant la forme du cordon de soudure - Défauts de soudage / porosité / projection excessive et fusion incomplète - Les dépannages de soudage : pénétration excessive fusion transversale - Nettoyage / Finition du produit 	<ul style="list-style-type: none"> - Présentiel - Pédagogie participative 	<ul style="list-style-type: none"> - Support pédagogique « Soudure TIG – Tout Argon » 	<ul style="list-style-type: none"> - Cas pratique et possibilité d'aménagement pour les personnes en situation de handicap 	<ul style="list-style-type: none"> - 175h sur la totalité de la formation
-------------------------	--	---	--	---	--

Déroulé	Contenu	Méthodes pédagogiques	Ressources pédagogiques	Évaluation	Durée
Partie pratique 120h	<ul style="list-style-type: none"> - Mise en œuvre des volets théoriques - Coupe des tôle/ réalisation des chanfreins - Assemblage / pointage des tôle aciers - Soudure avec pénétration ou sans pénétration - Les dispositions des cordons Tout ARGON - Dépannage de soudage / ondulation du cordon / déformation des tôles - Réalisation de soudure en position - Préparation de l'homologation 	<ul style="list-style-type: none"> - Présentiel - Pédagogie participative 	<ul style="list-style-type: none"> - Support pédagogique « Soudure TIG – Tout Argon » 	<ul style="list-style-type: none"> - Cas pratique et possibilité d'aménagement pour les personnes en situation de handicap 	<ul style="list-style-type: none"> - 175h sur la totalité de la formation