



# SOUDAGE TIG

Soudage



## DURÉE

De 3 à 10 jours selon vos prérequis et vos objectifs



## INTERVENANT

Formateur expert en soudage et chaudronnerie

## PRÉ-REQUIS

- Maîtriser (parler, lire et écrire) la langue française

## PUBLIC CONCERNÉ

Soudeur, assembleur, monteur, chaudronnier, tuyauteur, personnel de maintenance désirant s'initier ou améliorer ses compétences à la pratique du soudage TIG

## OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Maîtriser les paramètres de réglage
- Préparer les pièces en fonction des épaisseurs et de la position de soudage
- Appliquer des actions correctives correspondant aux principaux défauts de soudure
- Connaissance et application des règles d'hygiène et de sécurité en Soudeur, assembleur, vigeur

## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Apport des savoirs théoriques et technologiques accompagnés de démonstrations et mise en situation

SARL H2 Formation  
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE  
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr  
Tel : 04 86 84 21 13



Travaux pratiques suivant une progression de difficultés en cabine de soudage

## ÉVALUATION & VALIDATION

Connaissances et compétences évaluées à partir de mises en situation

Attestation des acquis de la formation

SARL H2 Formation  
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE  
[www.h2formation.fr](http://www.h2formation.fr)

[contact@h2formation.fr](mailto:contact@h2formation.fr)  
Tel : 04 86 84 21 13



Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

# CONTENU DE LA FORMATION

## CONNAISSANCE TECHNOLOGIQUE DU PROCÉDÉ TIG (141 – 142)

- Historique, principe de fonctionnement, domaine d'emploi, composition d'une installation
- Les générateurs de courant
  - Schéma d'une installation, plaque signalétique des appareils, critère de choix d'un générateur, refroidi air ou par réfrigérant
- Les circuits de soudage
  - Continu, alternatif, pulsé
- Le coffret de commande
  - Définition d'un cycle de soudage et ses divers paramètres de réglages
- Les torches de soudage
  - Les divers consommable constituant les torches de soudage,
- Les électrodes réfractaires normalisées
  - Choix de diverse électrodes, leurs sections et intensité admissible, l'affûtage et leurs influences
- Les gaz suivant la norme EN 439
  - Classements, utilisation, débit endroit et envers, sécurité à l'utilisation
- Les produits d'apport normalisés
  - Choix des produits d'apport et de leurs sections, leurs rôles métallurgiques et mécaniques
- Les paramètres opératoires et leurs influences
  - Préparation des bords et des surfaces, réglage de l'intensité suivant les épaisseurs et types d'assemblages, réglage des divers paramètres du cycle de soudage
- Hygiène et sécurité individuel et collective à l'application du procédé de soudage

## TRAVAUX PRATIQUES SUR ÉCHANTILLONS DE TÔLE, TUBE ET PROFILÉ

Les travaux pratiques seront exécutés suivant les positions de travail de la norme EN ISO 6947

- Mise en route du générateur de soudage
- Opération de pointage et de soudage en angle extérieur entre deux tôles
- Opération de pointage et de soudage en angle intérieur entre deux tôles
- Opération de pointage et de soudage par recouvrement (dit à clin) entre deux tôles
- Opération de pointage et de soudage bout à bout entre deux tôles sans et avec chanfrein
- Opération de pointage et soudage tube sur plaque
- Opération de pointage et soudage bout à bout entre deux tubes

SARL H2 Formation  
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE  
[www.h2formation.fr](http://www.h2formation.fr)

[contact@h2formation.fr](mailto:contact@h2formation.fr)  
Tel : 04 86 84 21 13



Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.