

SOUDAGE CUIVRE QUALIFICATION ATG B-540-9-B

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	Maîtriser la norme ATG.B.540.9 – NFA 88.942. Etre capable d'acquérir une qualification de soudeur. Etre initié aux procédés de soudage mise en œuvre en gaz OA autogène. Etre capable d'effectuer, dans des conditions de qualité - de sécurité et de productivité acceptables pour l'entreprise, des soudures conformes au descriptif du mode opératoire de soudage, aux normes en vigueur, au moyen du procédé Oxyacétylénique et brasage capillaire fort sur tube cuivre.
PUBLIC	Plombiers chauffagistes
PRE-REQUIS	Professionnels brasant couramment des tuyauteries de gaz combustible.
EVALUATION	Une attestation de stage sera délivrée en fin de formation. Certificat de qualification de soudeur selon ATG.B.540.B – NFA 88.942.
METHODES	Support de cours remis à chaque participant. (Taux de satisfaction : 100% ; Taux de réussite : 100% ; Taux de d'abandon : 0% sur 58 stagiaires formés)
MOYENS SPECIFIQUES	Une cabine de soudage dotée de tous les équipements nécessaires par stagiaire (générateur de soudage – bouteilles de gaz – aspiration – potence – support de pièces – outillages). Pour les personnes en situation d'handicap, nous contacter.
FORMATEUR(S)	Monsieur Vivien HUON

PROGRAMME

Durée : 14 heure(s) sur 2 jour(s)

TECHNOLOGIE DU PROCEDE

- Technologie générale du procédé oxyacétylénique,
- Choix des matériaux d'apport et les flux correspondants,
- Choix des tubes cuivres normalisés,
- Choix des buses de soudage,
- Respect des règles de sécurité

POSTE DE TRAVAIL

- Organiser et entretenir le poste de travail,
- Régler le poste de travail,
- Assurer la maintenance de premier niveau

APPLICATION PRATIQUE

- Exécution de joints brasés sur des barres représentatives des travaux à effectuer :
 - . Sur des tubes fixes de 28 mm de diamètre & 1 mm d'épaisseur,
 - . Suivant la norme en vigueur,



- . Par emboitement sur tés, en verticale montante (PF) et en plafond (PE)?
- . Recuire des tubes cuivre pour réaliser des emboitures de différents diamètres.

- Contrôle des pièces avant et après soudure,
- Diagnostic des défauts et y apporter les remèdes.

(Date de mise à jour : 06/01/2025)