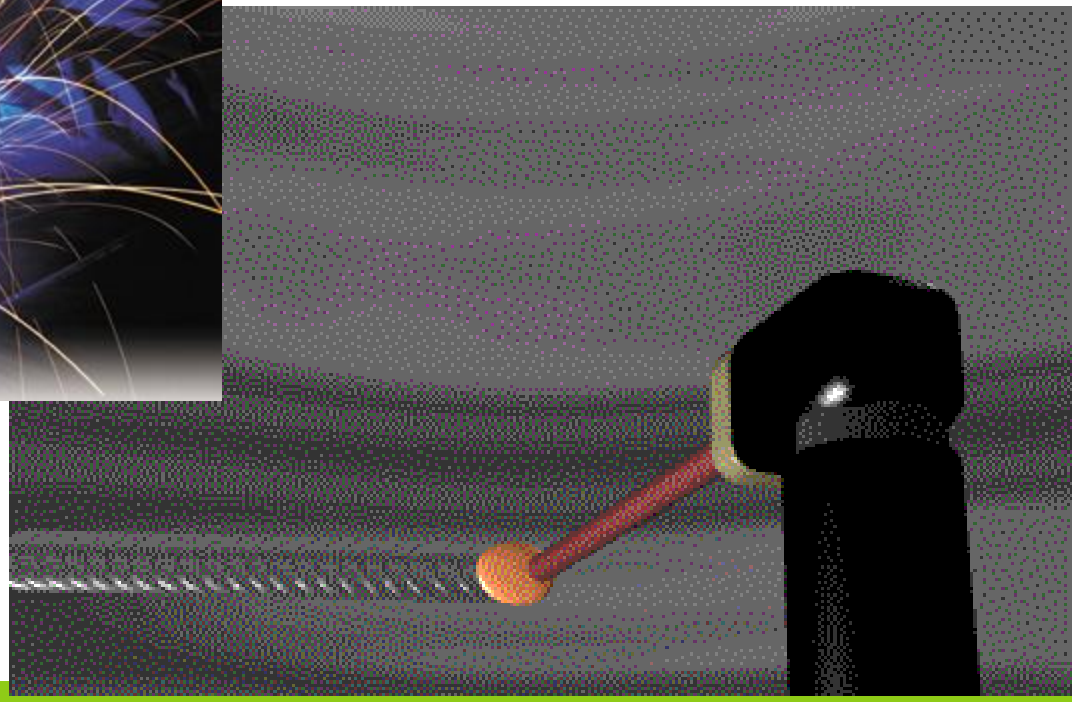


SOUDAGE ARC ELECTRODE ENROBEE

Procédé 111

1) Installation de soudage:

1) Présentation du poste :

Electrodes enrobées

Pièce à souder

Masque de soudage

Gants de soudage

Marteau à piquer pour nettoyer la pièce suite au soudage

Brosse métallique

Des écrans ou rideaux de protection

Une ventilation dans les endroits confinés

Bleus de travail Chaussures de sécurité et tablier de soudage sont obligatoires.

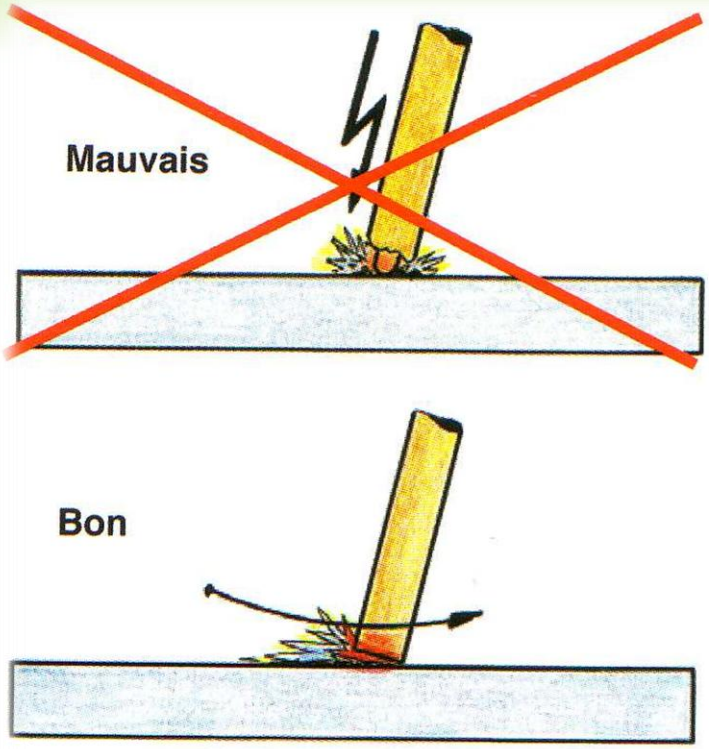
1. Méthode pour l'amorçage (début du soudage)

AMORCER C'EST

Frotter L'électrode pour CREER L'ARC

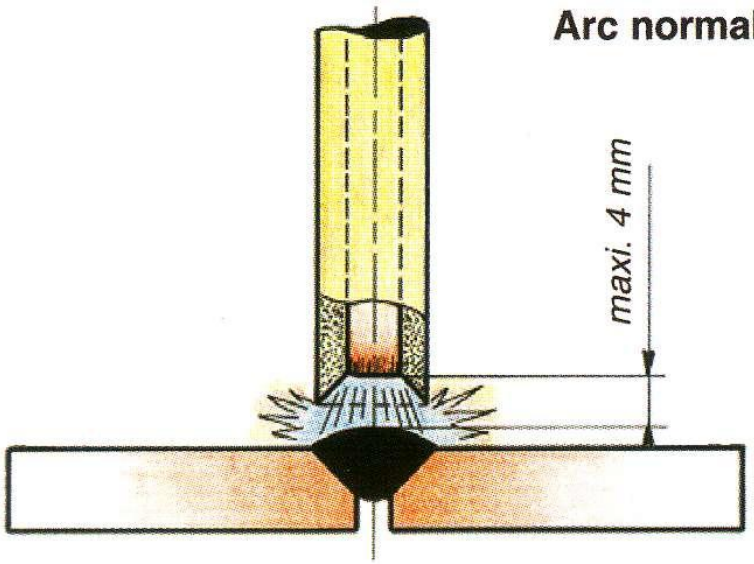
Maintenir L'arc pour **FORMER LE CRATERE**

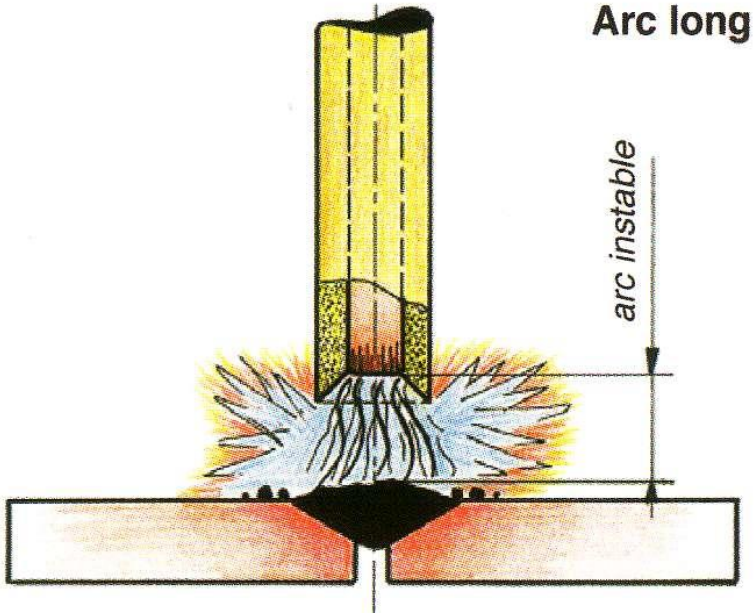
et échauffer l'extrémité de L'électrode.



Remarque : On amorce sur une pièce martyre, jamais sur la pièce ou sur le montage de soudage, encore moins sur la pince de masse.

2. Tenue de L'électrode.





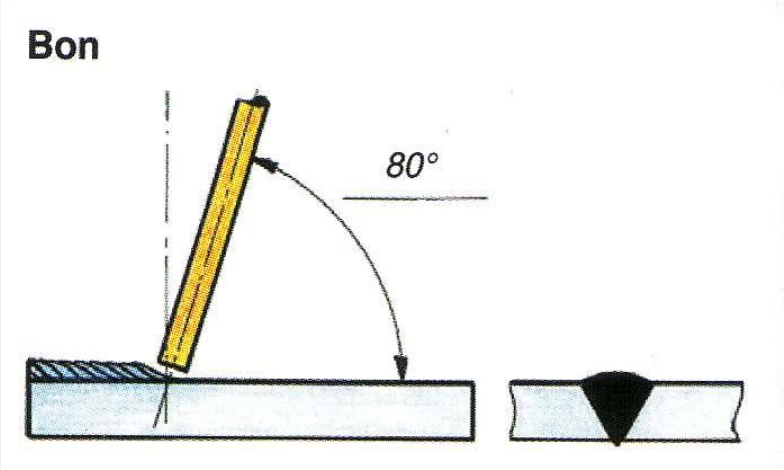
L'arc est stable, son bruit est un crépitement, on voit une lueur dans vraiment distinguer l'arc.

L'arc est instable, son bruit est sourd, on distingue l'arc comme une flamme, il est turbulent.

ATTENTION : Un arc trop long est mauvais pour le soudage.

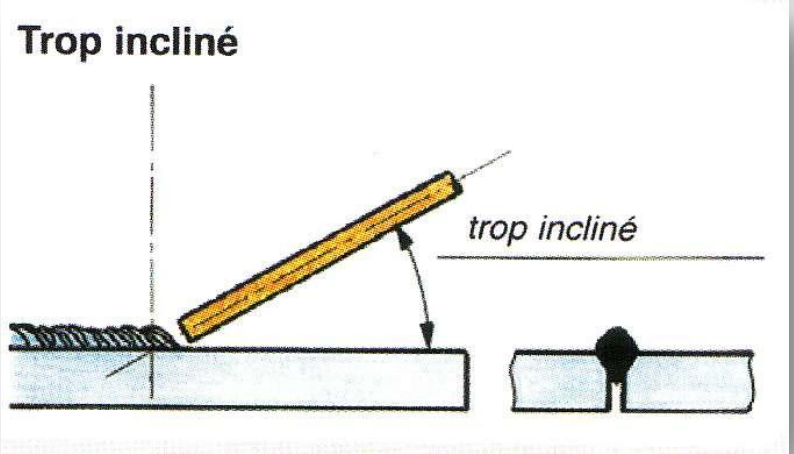
Règle n°2 : Incliner l'électrode.

L'inclinaison de l'électrode facilite l'avance de celle-ci et permet de maintenir la laitier an arrière, sur le métal déposé.



Il faut incliner l'électrode de 60° à 80° par rapport au sens d'avance.

D'autre part, l'inclinaison de l'électrode influence la forme et la pénétration du cordon.

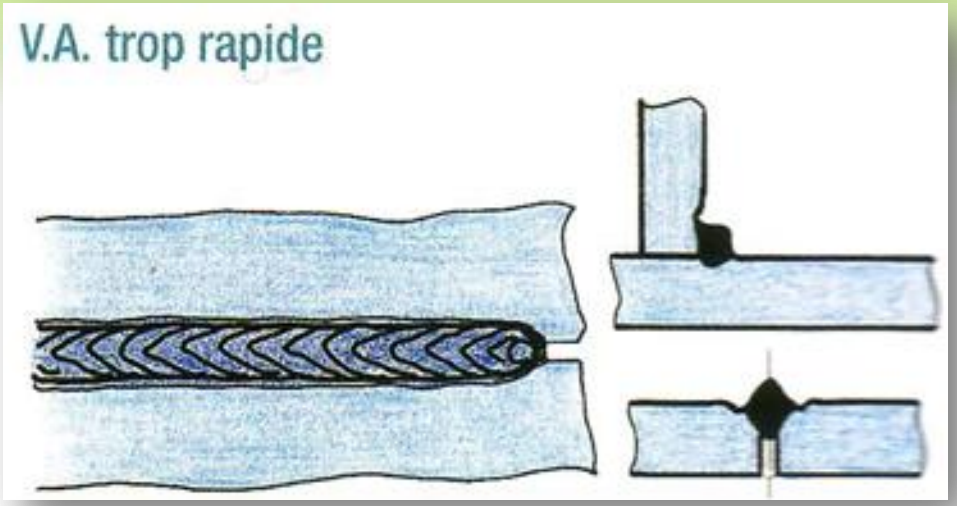


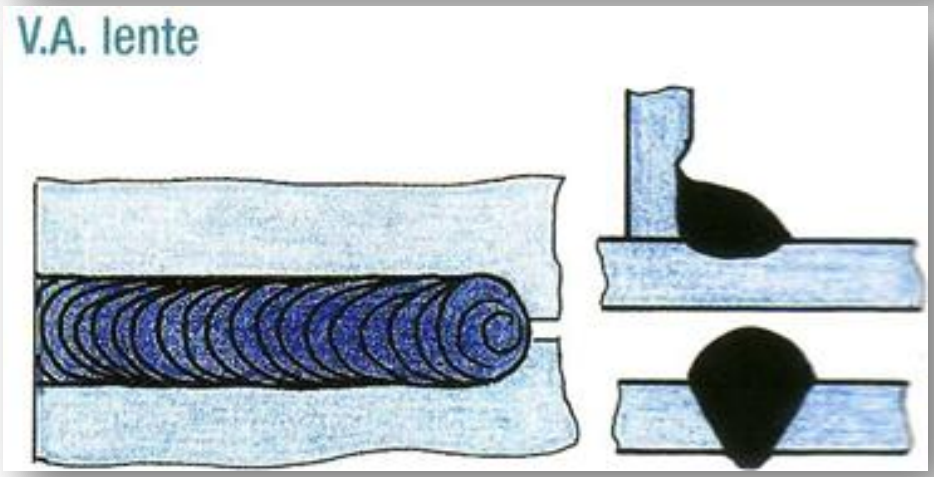
L'électrode est trop inclinée, le cordon est étroit, de forme pointu et peu pénétré.

CONCLUSION :

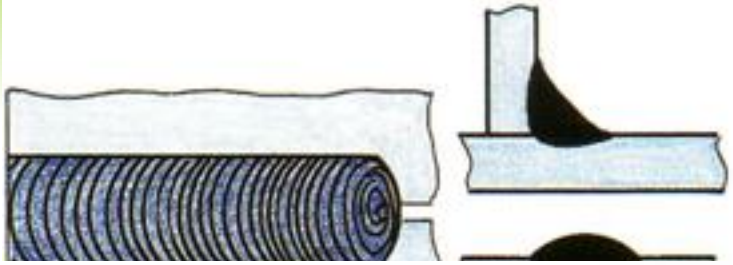
Souder réclame un savoir-faire. Après chaque soudure et en référence aux règles et aux tableaux précédents, **FAITES UNE ANALYSE CRITIQUE DE VOTRE TRAVAIL ET LES PROGRÈS VIENDRONT TRÈS VITE.**

Les défaut

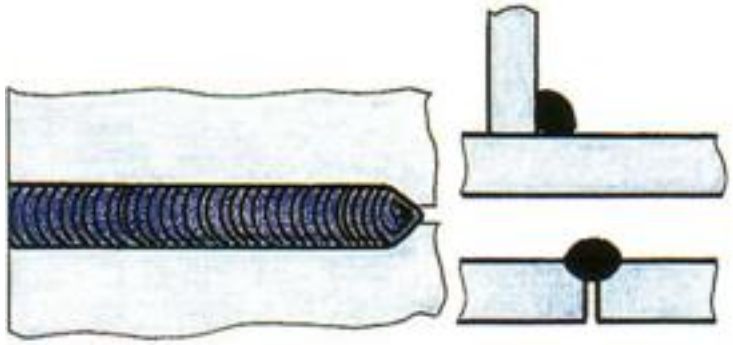
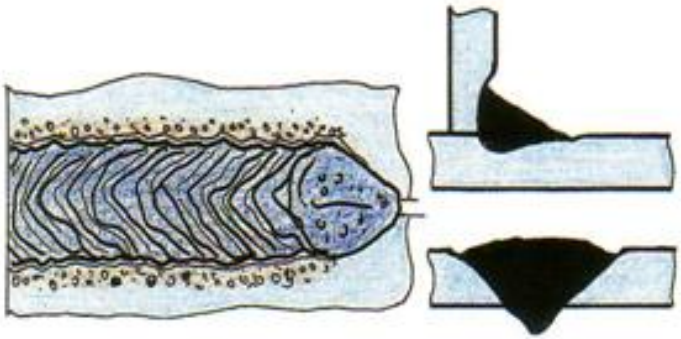




Intensité de soudage normal



Intensité de soudage faible



Intensité de soudage forte