

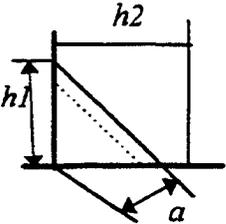
Pièce ou ensemble à réaliser : Assemblage soudés en acier inox (W11)

Objectif : Deux assemblages soudés en acier inoxydable X5CrNi 18-10

EPREUVE E2 – U2 DOSSIER B

CONTRAT ECRIT

						Evaluation		Points
ON DONNE :	ON DEMANDE :	ON EXIGE :				Codes		
		Seule	Groupe	Temps	Essais	Erreurs	Compétences	Savoirs
Deux tôles format : 300x80x3. Le descriptif du mode opératoire de soudage (2/4). Un poste de soudage TIG non réglé. Une électrode en tungstène de 3 mm. Du métal d'apport de 2 mm et du fil de 1,2 mm. Les accessoires de soudage. Le matériel d'hygiène et sécurité.	Réaliser l'éprouvette en respectant le mode opératoire de soudage. Respecter les limites de niveau d'acceptation de Type : D	X			1	0	C 1 – 2	S 1
Deux manchettes en tube de 88,9x3,2 longueur : 100 mm. Le descriptif du mode opératoire de soudage (3/4). Un poste de soudage TIG non réglé. Une électrode en tungstène de 3 mm. Du métal d'apport de 2 mm inox. Les accessoires de soudage. Le matériel d'hygiène et sécurité.		X			1	0	C 3 – 1	S 2
							C 3 – 2	S 3
							C 3 – 3	S 4
							C 3 – 4	S 5
							C 4	S 6
								S 8
TOTAL :								/6
TEMPS ALLOUE : 6 heures								

EXAMENS A EFFECTUER	TYPE DE L'ASSEMBLAGE	LIMITE DE NIVEAU D'ACCEPTATION TYPE: D
<u>PENETRATION</u> NON REPRISE A L'ENVERS	SOUDURES BOUT A BOUT ET D'ANGLE	<p>La pénétration doit être assurée sur les 4/5 de la longueur de l'assemblage sans tenir compte de la répartition et de la longueur des divers manques de pénétration. Dans les zones sans manque de pénétration, la hauteur du bourrelet de pénétration doit être comprise entre 0 et 5 mm.</p> <p>Des gouttes isolées sont admises si leur hauteur est inférieure à 5 mm.</p> <p>Dans le cas du soudage avec gaz inerte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les aciers des groupes IV et VI, le rochage n'est pas toléré. - Pour les groupes VI et VII des traces d'oxydation de surface sont admises.
<u>ASPECT DU CORDON</u>	SOUDURES BOUT A BOUT AVEC REPRISE	<p>La hauteur de la surépaisseur S doit rester dans les limites :</p> $1 < S < \frac{L}{10} + 2 \text{ (L = largeur de la soudure).}$ <p>Les caniveaux ne doivent pas dépasser les 4/5 de la longueur du joint.</p> <p>Dans le cas du soudage avec gaz inerte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les aciers des groupes IV et VI, le rochage n'est pas toléré. - Pour les groupes VI et VII des traces d'oxydation de surface sont admises.
	SOUDURES D'ANGLES  <p>The diagram shows a cross-section of an angle weld joint. It consists of two plates meeting at a corner. The weld metal is deposited in the corner. Dimension 'h1' is the height of the weld metal on the left plate. Dimension 'h2' is the height of the weld metal on the right plate. Dimension 'a' is the thickness of the weld metal at the root of the joint.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mêmes tolérances pour les caniveaux que dans le cas des soudures bout à bout. - h1 et h2 peuvent être différents à condition que la gorge soit respectée selon $a \begin{matrix} + & 4 \\ 0 \end{matrix}$ <p>Dans le cas du soudage avec gaz inerte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les aciers des groupes IV et VI, le rochage n'est pas toléré. - Pour les groupes VI et VII des traces d'oxydation de surface sont admises.
<u>FISSURES</u>	Soudures bout à bout et d'angle	Non admises.
<u>Soufflures et inclusions débouchant en surface.</u>	Soudures bout à bout et d'angle	Tolérées, mais entraînent un examen de texture.