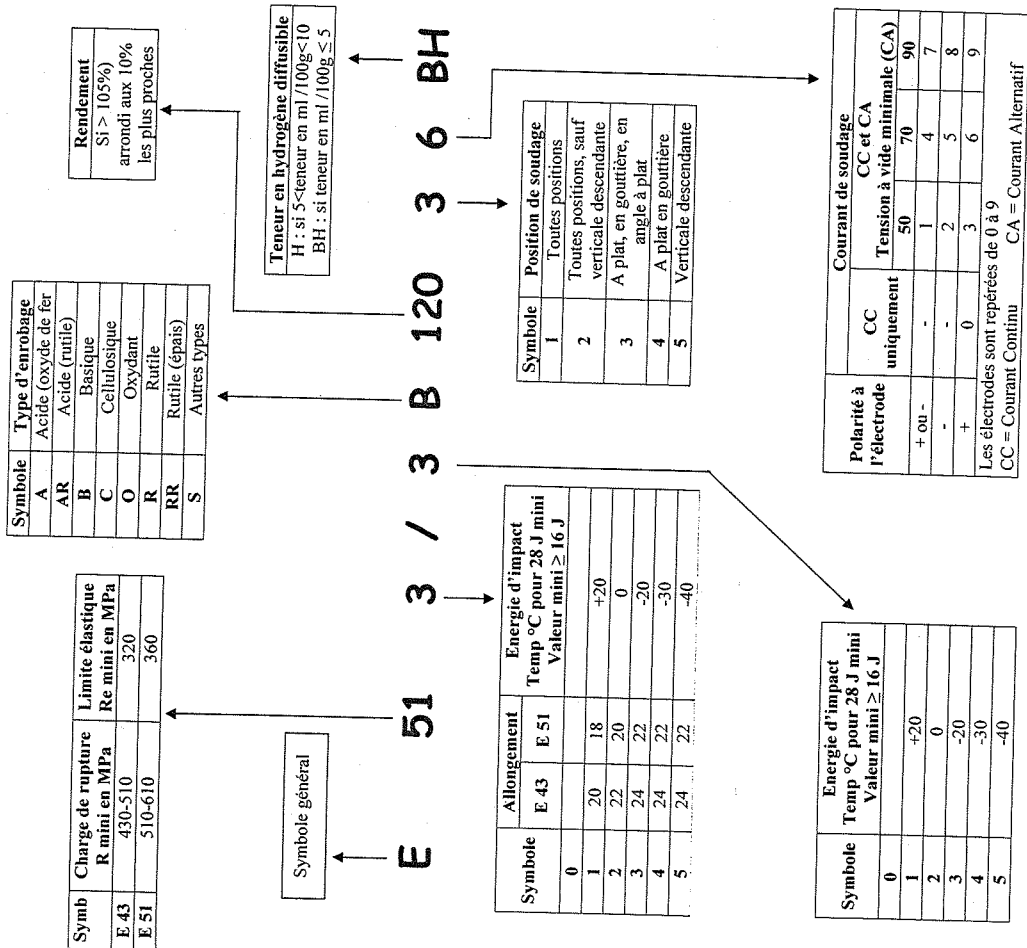


11	2	Goupille bêta			Diam. 5
10	1	Tube 33.7 ép 2.6	S235		Lg 230
9b	1	Tube 21.3 ép 2.6	S235		
9a	1	Tube 21.3 ép 2.6	S235		Long 110 Coupé à 45°
8	1	Tôle inf. godet ép 4	S235		348,3x272
7	1	Tôle sup. godet ép 4	S235		LD=373,3x272 Fournie pliée
6b	1	Flan ép 4	S235		Fournie découpé
6a	1	Flan ép 4	S235		Fournie découpé
5b	1	Oreille ép 6	S235		Fournie découpée
5a	1	Oreille ép 6	S235		Fournie découpée
4	1	Tube 114.3 ép 3.6	S235		Lg 250
3b	1	Fer U 40x20 ép 5	S235		Lg 310
3a	1	Fer U 40x20 ép 5	S235		Lg 310
2b	1	Tôle ép 6	S235		Fournie découpé
2a	1	Tôle ép 6	S235		Fournie découpé
1b	1	Tôle ép 12	S235		350x150
1a	1	Tôle ép 12	S235		350x150
Rep.	Nb	Désignation	Matière		Débits

Mention Complémentaire	Session 2007	DOSSIER TECHNIQUE
EPREUVE E1 -U1 : Analyse du travail et technologie		
SOUDAGE		Coeff. : 2
		Durée : 3h00
		DT 2/3

DESIGNATION NORMALISEE des ELECTRODES ENROBEES
NF-A 81 309

DOCUMENT RESSOURCE



MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

(norme applicable NE 287.1)

- Définition de l'assemblage d'essai du mode opératoire : Repère : Ia avec 1b
- Dimension de l'assemblage : voir plan
- Caractéristiques du mode opératoire : voir plan
- Préparation de l'assemblage
- Faire le schéma du joint en suivant le détail B du plan
- Répartition des passes
- Faire le schéma en coupe de la disposition des passes
- Nombres de passes : 1^{ère} passe de pénétration
- 2^{ème} à 3^{ème} passe de remplissage
- Position de soudage : à plat
- Paramètre de soudage :

Fil utilisé

UltraMag™ ø 1.0 mm

Classification: EN 440 : G3 SI 1
AWS A5.18: ER 70S-6
Approvals: LRS - BV - ABS - DNV - GL - TÜV - DB
FINA - UDT - FORCE INSTITUTE

Art. Nr. 811582
Net weight: 15Kg
Lot. Nr. 529777
Prod. Date: 343

LINCOLN ELECTRIC EUROPE
PO Box 253, 6500 AG Nijmegen, The Netherlands Made in EC

- Protection gazeuse : (Argon + 20% Co2)
Débit (l/min) : 17/25
- Intensité (A) : 1^{ère} passe 110/130 2^{ème} et suivante 240/280
- Tension (V) : 1^{ère} passe 18/20 2^{ème} et suivante 26/29
- Vitesse de fil : 1^{ère} passe 3,50/4, 2^{ème} et suivante 7,50/9
- Vitesse d'exécution d'une passe : 1^{ère} passe ~ 15 cm/min 2^{ème} et suivante ~ 22 cm/min
- Calcul de l'énergie en J/cm : tension x intensité x 60
- Vitesse d'exécution d'une passe en cm/min
- Poste utilisé : LINCOLN Générateur IDEALARC DC 400
- Dévidoir LN-9 GMA

Mention Complémentaire

Session 2007

Dossier Technique

Soudage

Coeff. : 2

Durée : 3 h00

Epreuve E1 -U1 : Analyse du travail et technologie

DT 3/3