

Sommaire

Composition d'un poste à souder MIG/MAG	MSG.1
Travaux de raccordement et de maintenance	MSG.1
Source du courant de soudage	MSG.2
Torche de soudage et faisceau de liaison	MSG.3
Différents modèles de dévidoirs de fil.....	MSG.5
Accessoires de soudage du circuit de courant de soudage	MSG.6
Anomalies du poste à souder MIG/MAG – Causes et conséquences	MSG.7
Gaz de protection	MSG.9
Fonction, propriétés.....	MSG.9
Natures des gaz de protection utilisés pour le soudage MIG/MAG.....	MSG.9
Gaz de protection couramment utilisés pour le soudage MIG/MAG, désignations selon DIN EN ISO 14175	MSG.9
Alimentation en gaz de protection	MSG.10
Équipement de protection individuelle.....	MSG.11
Bruits	MSG.12
Risques spécifiques lors du soudage sous protection gazeuse avec métal d'apport	MSG.13
Courant électrique	MSG.13
Rayonnement optique	MSG.13
Substances toxiques, gaz de protection.....	MSG.14
Courant électrique	MSG.15
Travaux dans un environnement avec risque accru de choc électrique.....	MSG.16
Soudage de récipients contenant des produits dangereux	MSG.17
Permis de feu selon §30 BGR 500, partie 2, chap. 2.26	MSG.18
Influence des paramètres de soudage	MSG.19
Courbes caractéristiques de l'arc électrique	MSG.19
Poste à souder MIG/MAG à plusieurs boutons	MSG.21
Éléments de commande du poste à souder MIG/MAG.....	MSG.21
La longueur de l'arc, la puissance de l'arc	MSG.21
Postes à souder programmables.....	MSG.21
Influence du réglage de la self.....	MSG.22
Influence de la position de la torche en cas de réglage intact de l'appareil	MSG.23
Influence de la distance du tube-contact en cas de réglage intact de l'appareil	MSG.23
Conséquences du manque de gaz de protection	MSG.24
Causes du manque de fusion.....	MSG.24
Préparation des bords insuffisante, traitement du cordon insuffisant	MSG.24
Avancement du bain de fusion	MSG.25
Gaine guide-fil inadaptée	MSG.25
Représentation graphique pour assemblages soudés	MSG.26
Repères	MSG.26
Représentation symbolique des assemblages soudés	MSG.27
Exemples de préparations des joints en fonction de l'épaisseur de la pièce à souder, de l'accessibilité et du procédé de soudage.....	MSG.28
Utilisation de cordons d'angle sur l'acier de construction.....	MSG.28
Exemples de joints soudés issus de la fabrication d'acier et de conteneurs.....	MSG.29
Préparation des joints – Vue d'ensemble et terminologie	MSG.30
Oxycoupage	MSG.31
Gaz de coupe	MSG.31
Déroulement de l'oxycoupage.....	MSG.31
Découpe plasma.....	MSG.32
Qualité des surfaces découpées	MSG.32
Épreuve de qualification des soudeurs selon DIN EN 287-1:2011-11	MSG.33

Désignation d'un certificat de qualification de soudeur	MSG.35
Positions de soudage	MSG.36
Qu'est-ce que l'acier ?	MSG.37
Désignations de l'acier	MSG.38
Durcissement – Causes et effet	MSG.39
Suitability for welding of unalloyed structural steels	MSG.40
Retrait lors du soudage	MSG.41
Ordre de grandeur des retraits lors du soudage.....	MSG.42
Tensions propres au soudage	MSG.43
Conséquence des tensions propres au soudage	MSG.43
Aperçu des irrégularités de soudure.....	MSG.44
Électrodes à fils massifs selon DIN EN ISO 14341 pour les aciers non alliés jusqu'à 500 N/mm ² limite d'élasticité	MSG.45