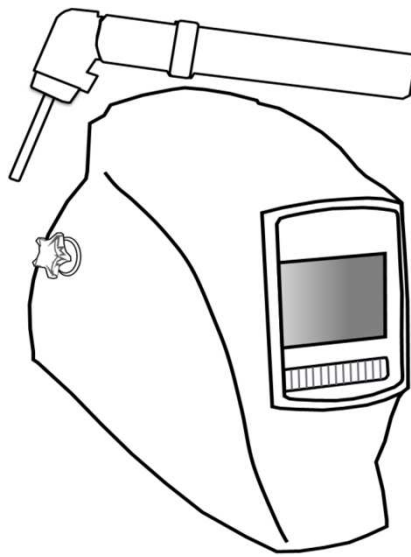


Soudage Acier

SMAW



Position Verticale

Guide d'apprentissage

Cahier de l'élève

Nom: _____

Groupe : _____ **2017- 2018**

Par : Pierre Daigle

PROCÉDURE VERTICALE SMAW

N° 1

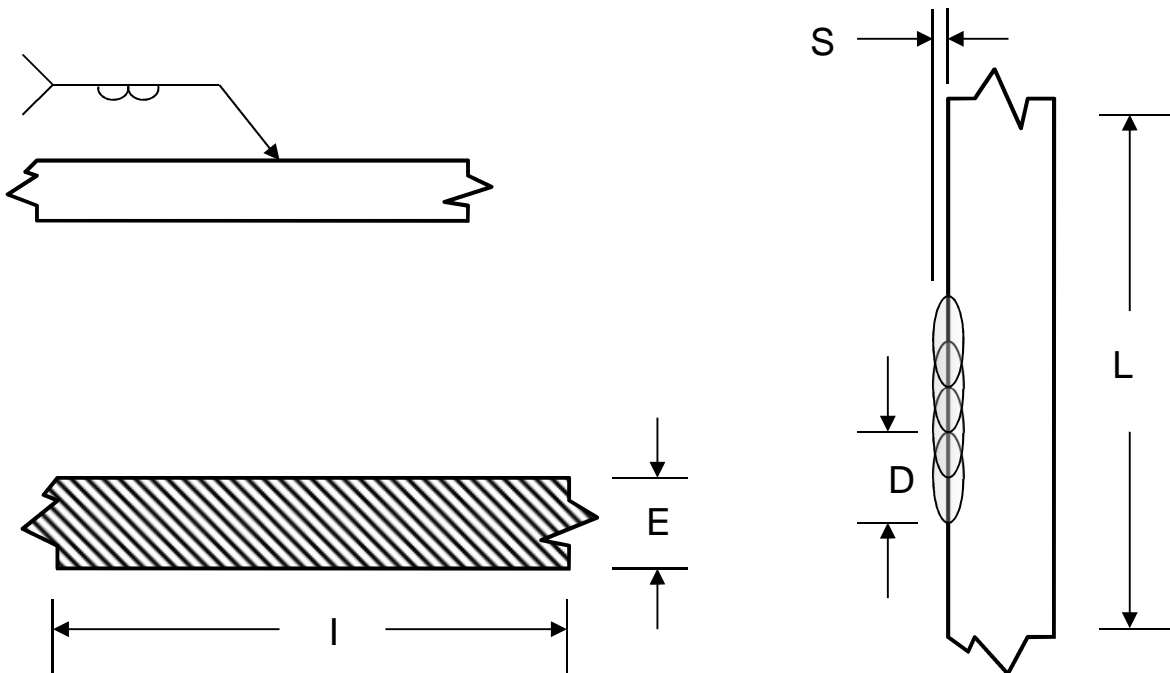
Procédé de soudage : SMAW
Position de soudage : verticale
Métal d'apport : E-4918
Diamètre de l'électrode : 3.2 mm

Quelle courbe possède une machine à courant constant ?
Réponse :

plongée

Acier doux

RECHARGEMENT



S = 2.4 mm E = 9,6 mm L = 150 mm I = 150 mm D = 6 mm

PARAMÈTRES

Nombre de passes	Électrodes	Polarité	Intensité	Voltage
Variable	CSA E-4918	CCPI	100-110 A	N/A

Date : déc. 2017

Temps alloué environ 3 heures

Critères : 90 %

PROCÉDURE VERTICALE SMAW

N° 2

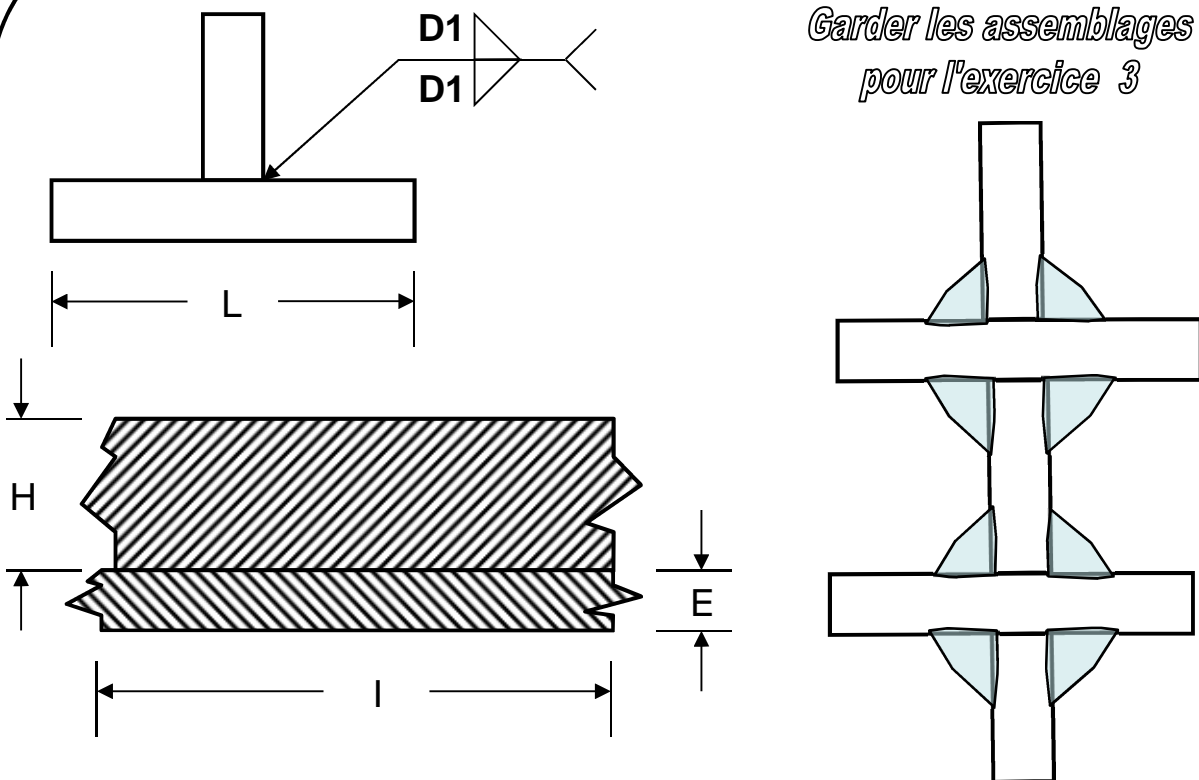
Procédé de soudage : SMAW
Position de soudage : Vertic.
Métal d'apport : E-4918
Diamètre de l'électrode : 3.2 mm

Quelle électrode SMAW fait bien pour les écartements plus larges ?
Réponse :

E-4312 ou E4313

Acier doux

JOINT D'ANGLE INTÉRIEUR = 8 cordons réussis



E = 6,4 mm L = 38 mm l = 200 mm D1 = 6.4 mm H = 38 mm

PARAMÈTRES

Nombre de passes	Électrodes	Polarité	Intensité	Voltage
Une (1)	CSA E-4918	CCPI	100-115 A	N/A

Date : déc. 2017

Temps alloué environ 6 heures

Critères : 90 %

PROCÉDURE VERTICALE SMAW

N° 3

Procédé de soudage : SMAW
Position de soudage : Vertic.
Métal d'apport : E-4918
Diamètre de l'électrode : 2.4 mm

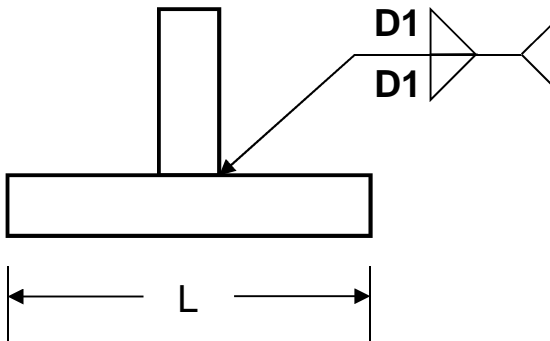
Quelle courbe possède une machine à courant constant ?

Réponse :

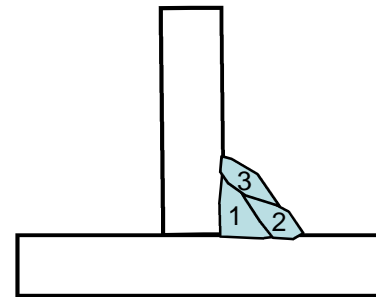
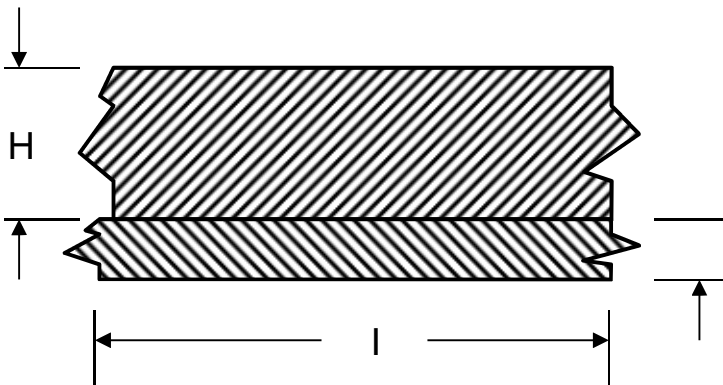
plongée

Acier doux

JOINT D'ANGLE INTÉRIEUR = 8 assemblages réussis



prendre les assemblages de l'exercice 2



E = 6,4 mm L = 38 mm I = 200 mm D1 = 9,6 mm H = 38 mm

PARAMÈTRES

Nombre de passes	Électrodes	Polarité	Intensité	Voltage
2	CSA E-4918	CCPI	70-80A	N/A

Date : déc.2017

Temps alloué environ 4 heures

Critères : 90 %

PROCÉDURE VERTICALE SMAW

N° 4

Procédé de soudage : SMAW
Position de soudage : vertic.
Métal d'apport : E-4918
Diamètre de l'électrode : 3.2 mm

Que cause l'hydrogène lors du soudage de l'acier ?

Réponse :

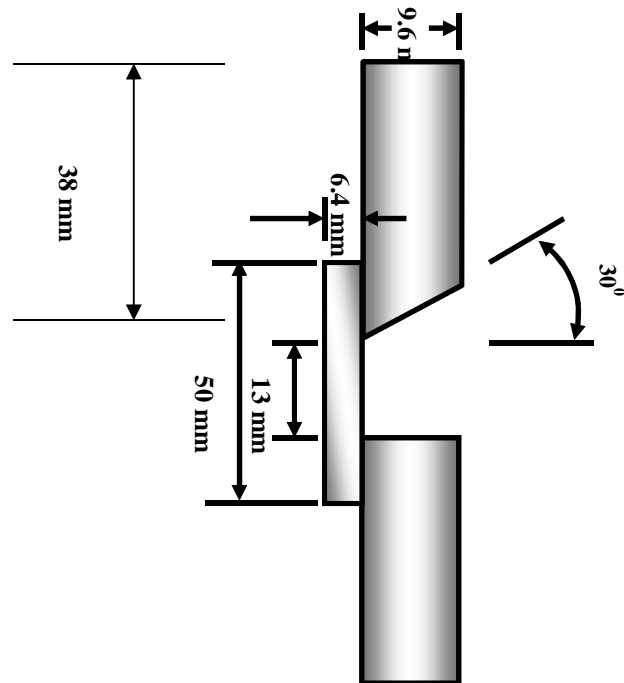
Fissuration à froid

Acier doux

Préparation au pliage = 2 assemblages réussis

Visuel

Arrêt et départ
obligatoire



Back plate = 6,4 mm Larg = 38 mm Long = 200 mm G= 8 mm E= 9.6 mm

PARAMÈTRES

Nombre de passes	Électrodes	Polarité	Intensité	Voltage
indéterminé	CSA E-4918	CCPI	100-115 A	N/A

Date : déc. 2017	Temps alloué environ 6 heures	Critères : 90 %
------------------	-------------------------------	-----------------

PROCÉDURE VERTICALE SMAW

N° 5

Procédé de soudage : SMAW
Position de soudage : verticale
Métal d'apport : E-4918
Diamètre de l'électrode : 3.2 mm

Pourquoi les électrodes basiques se placent dans un four ?

Réponse :

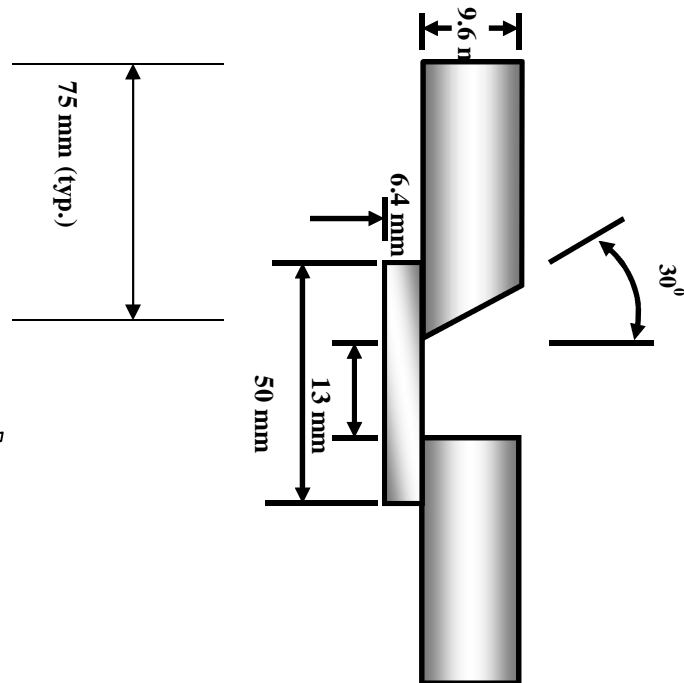
Pour les sécher (Éviter l'humidité)

Acier doux

2 pliage réussis

Pliage

Arrêt et départ obligatoire



Back plate = 6,4 mm Larg = 75 mm Long = 250 mm G= 8 mm E= 9.6 mm

PARAMÈTRES

Nombre de passes	Électrodes	Polarité	Intensité	Voltage
indéterminé	CSA E-4918	CCPI	100-115 A	N/A

Date : déc. 2017	Temps alloué environ 6 heures	Critères : 90 %
------------------	-------------------------------	-----------------