



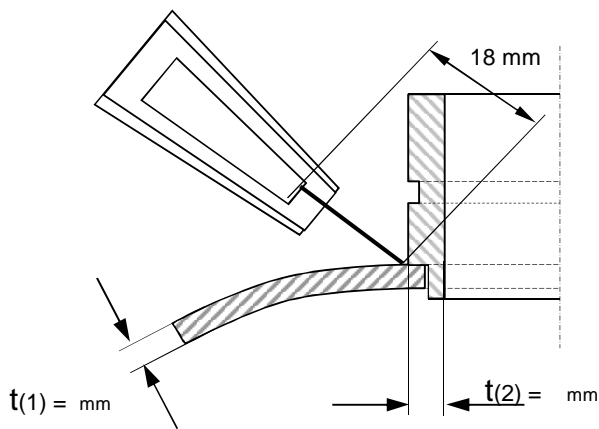
## DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE MAG

Référence du DMOS : <b>DMOS N°5</b>		Date : <b>13/07/2011</b>	Site : <b>ADEL</b>	
Référence du PV-QMOS : <b>LYO1100284/1 Q5</b>		Organisme d'inspection : <b>Lloyd's Register EMEA</b>		
Procédé de soudage : <b>135</b>		Norme : <b>EN 15614-1:2004</b>		
Type d'assemblage : <b>Soudure d'angle (péné. partielle)</b>		Position de soudage : <b>PB</b>		
Matière enveloppe (1): <b>DD13 / NF EN 10111</b>		Matière piquage (2): <b>C15RPb / EN10277-4</b>		
t (1) :	<b>4,5</b> validité de	<b>3,0</b>	à	<b>5,4</b>
Ø (1) :	<b>320,0</b> validité de	<b>25,0</b>	à	<b>&gt;160</b>
t (2) :	<b>5,9</b> validité de	<b>3,0</b>	à	<b>7,1</b>
Ø (2) :	<b>50,0</b> validité de	<b>25,0</b>	à	<b>&gt;50</b>

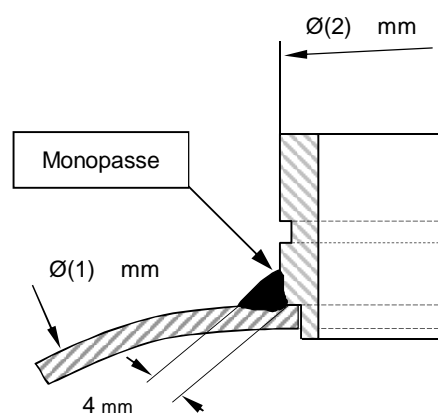
Composants concernés :

Type de fil : <b>EN 14341-A:02 G 42 4 M G3Si 1</b>	Ø du fil : <b>1,2 mm</b>	Ref. / Fourniss : <b>SAFILO 128 CA2</b>
--	--------------------------	---

**Opération à effectuer :**



**Résultat obtenu :**



**Paramètres machine de base pour l'essai**

Nature du gaz : <b>M21 EN439 Arcal 21 (AR 92% + CO2 8%)</b>	Debit du gaz : <b>18 ± 1 litre/mn</b>
Intensité : <b>240 A ± 10%</b>	Tension générateur : <b>24,8 v ± 10%</b>
Type de courant polarité : <b>DC+ Pulsé</b>	Vitesse d'avance : <b>50,0 cm/min</b>
Temps de soudage arc à arc : <b>22,5 Sec.</b>	Energie de soudage : <b>7,1 kj/cm ±25%</b>
Marque du poste de soudage : <b>Miller</b>	Dividage fil : <b>8,0 m/min</b>
Nb. de passe : <b>1</b>	Tension programmée : <b>29 v</b>

**RESULTATS DES CONTROLES ET ESSAIS ( Voir PV - QMOS ) :**

Contrôle visuel conforme :	<b>OUI</b>	<b>Commentaires :</b>
Contrôle par ressuage conforme :	<b>OUI</b>	
Examen macrographique conforme :	<b>OUI</b>	
Test de dureté conforme <sup>(1)</sup> :	<b>OUI</b>	

METHODES (nom / date / visa)	EXAMINATEUR (nom / date / visa)	QUALITE (nom / date / visa)
---------------------------------	------------------------------------	--------------------------------

(1) Test à réaliser dans le cas où le Rm > 430 N/mm<sup>2</sup> (Re > 275N/mm<sup>2</sup>)