



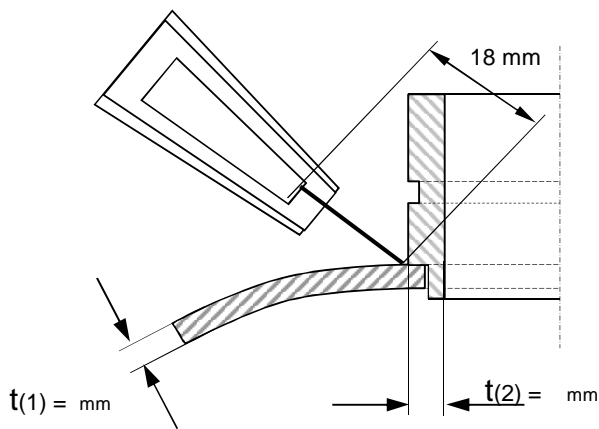
DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE MAG

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

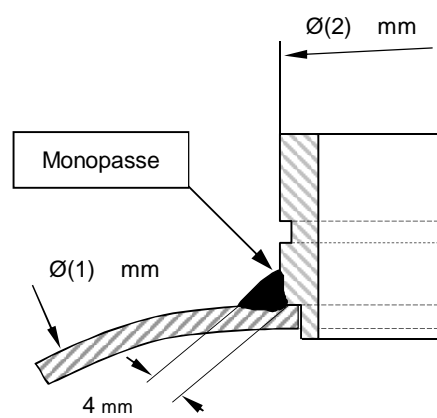
Composants concernés :

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

Opération à effectuer :



Résultat obtenu :



Paramètres machine de base pour l'essai

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

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

Contrôle visuel conforme :	OUI	Commentaires :
Contrôle par ressuage conforme :	OUI	
Examen macrographique conforme :	OUI	
Test de dureté conforme ⁽¹⁾ :	OUI	

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

(1) Test à réaliser dans le cas où le Rm > 430 N/mm² (Re > 275N/mm²)