



Programme de formation Soud-21a - Brasage capillaire fort sur tube cuivre : Initiation

Durée : 21 heures - 3 jours

Tarif : 1 372,00 €

Votre Contact

Laetitia COURBARON – Tel : +33181727190 – Mail : lcourbaron@afortech.com

Enjeux

Élargir le champ de compétences des collaborateurs.

Objectifs de la formation

Connaître le domaine d'application du brasage. Maîtriser la remontée de capillarité en brasage.
Connaître les défauts de brasures et mettre les actions correctives correspondantes. Appliquer les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité.

Public visé

Ouvriers du bâtiment en équipements techniques. Monteurs expérimentés en installations thermiques.

Prérequis

Posséder de bonnes qualités physiques et techniques ainsi qu'une bonne habileté gestuelle.
Être muni du matériel nécessaire.

Matériel nécessaire

Bleu de travail, chaussures de sécurité.

Matière première : (par semaine et par personne)

10 mètres de tube cuivre diamètre 28 mm,

40 tés cuivre diamètre 28 mm,

20 baguettes de brasure non enrobées de diamètre 2 mm agréées GDF + une boîte de décapant même marque, même référence.

Description

Théorie :

Matériels et produits :

- gaz employés : oxygène, acétylène,
- stockage et utilisation des gaz,

L'organisme de formation continue des équipements techniques du bâtiment

● Réglementaires - Obligatoires ● Techniques Métiers ● Management d'affaires et d'équipes ● Transition énergétique et numérique

Retrouvez l'ensemble des formations sur www.afortech.com

10 rue du Débarcadère 75852 Paris Cedex 17 - Tél. 01 40 55 14 14 - Fax : 01 40 55 14 15 - N°Siret : 434 505 921 00016 - Code NAF : 9499Z

Certifié
QUALIOP1



- identification des bouteilles de gaz et précautions d'emploi, flamme oxyacétylénique,
- principe des installations (détendeur, chalumeau, etc.).

Mise en œuvre du procédé :

- principes, paramètres (pression des gaz, choix des buses, choix du couple fil-flux, etc.),
- préparation des surfaces à braser.

Défaut des brasures, contrôles :

- surface brasée, cheminement,
- causes, remèdes, moyens de contrôle.

Hygiène et sécurité :

- outils et accessoires de protection, consignes relatives à la mise en œuvre du procédé.

Pratique :

- réalisation d'assemblages dans l'ordre croissant des difficultés,
- présentation du poste de travail (gaz : oxygène, acétylène, manodétendeur, chalumeau, buses, etc.),
- familiarisation avec la flamme (normale, carburante, oxydante),
- réglage de la flamme et choix de la buse,
- ligne de fusion et soudage sur tôles en acier de 1,5 mm d'épaisseur,
- brasage de tubes et manchons (té) en cuivre de diamètre de 28 mm avec vérification de la qualité des assemblages brasés dans la position axes horizontal et vertical,
- matériaux de base et d'apport conformes aux exigences des spécifications demandées.

Modalités pédagogiques

Apports théoriques (20 % du temps).

Apports pratiques dispensés directement sur un poste de soudage individualisé (80 % du temps).

Modalités d'évaluation et de suivi

Un test d'évaluation de fin de stage et tout au long de la formation. Corrections et commentaires, compte-rendu du stage.

Profil du formateur

Formateurs expérimentés, titulaires de certifications de soudage.

Informations complémentaires

Ce stage ne conduit en aucun cas à une qualification de brasseur.

Les plus

Le centre peut fournir la matière première sur demande (cf. rubrique coût).

Prochaines sessions