

BRASAGE FORT INSTALLATIONS FRIGORIFIQUES

OBJECTIFS

- ✓ Maîtriser les paramètres de réglage.
- ✓ Connaître le domaine du brasage du froid.
- ✓ Préparer les pièces en fonction des différentes nuances de matériaux et des positions de brasage.
- ✓ Être capable de réaliser des assemblages par brasage sur différentes nuances de matériaux et répondant à la norme EN 13 133.
- ✓ Reconnaître les défauts des brasages, évaluer leur gravité et apporter une action corrective pour obtenir une brasure de qualité.
- ✓ Connaître et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité en vigueur.
- ✓ Préparer aux épreuves de qualification des braseurs en brasage fort.

PUBLIC

- Soudeur,
- Chauffagiste,
- Assembleur,
- Tuyauteur,
- Personnel de maintenance désirant perfectionner ses compétences à la pratique du brasage frigoriste.
- Frigoriste,
- Plombiers,
- Monteur,

CONTENUS

Programme à adapter selon vos spécificités.

PRE REQUIS

- ✓ Maîtriser le soudage au chalumeau

VALIDATION DES ACQUIS

Attestation de formation et / ou « Qualification des braseurs en brasage fort »

SUPPORTS ET MATERIEL

- Théorie
- Pratique avec postes de soudage O.A. sur des tubes destinés aux installations frigorifiques.
- Évaluation sous forme de tests théoriques.

MODALITES PRATIQUES

Durée : à définir selon objectifs de la formation
Calendrier : Voir proposition

Coût : 230 € HT / jour/ personne
+ *Éventuellement coût qualification*

Intervenants : spécialisés

Inscriptions :

AFPI ARTOIS DOUAISIS

ZAC DU BORD DES EAUX BP 29

62251 HENIN BEAUMONT CEDEX

Tél : 03 21 13 10 00 Fax : 03 21 13 10 01

FILIERE

**TECHNIQUES INDUSTRIELLES
SOUDAGE**

PROGRAMME DÉTAILLÉ

○ ÉTUDE SOMMAIRE DES MATIÈRES, DES ACCESSOIRES ET DES GAZ

- Composition d'une installation de soudage
- Oxyacéthylenique
- Matériaux de base : types et épaisseur
- Les gaz utilisés
- Les précautions d'utilisation
- La sécurité au poste de travail
- Le métal d'apport de brasage fort :
 - ✚ Type,
 - ✚ Forme,
 - ✚ Mode d'application du métal d'apport

○ TECHNOLOGIE DU SOUDAGE O.A. (OXYACÉTHYLENIQUE)

- Les choix des buses en fonction :
 - ✚ Des épaisseurs,
 - ✚ Des positions de soudage,
 - ✚ Des assemblages à réaliser.
- Méthodes de nettoyage avant brasage

○ LE BRASAGE FORT (SOUS FORME D'EXERCICES DE SOUDAGE)

- *Tuyauterie cuivre de diamètre ¼ et 2*
- *Brasage de coudes*
- *Brasage de réductions*
- *Brasage de tés réduits*
- *Brasage de manchons*
- *Emboîtements spéciaux*
- *Bouchons fins de tuyauteries cuivre*