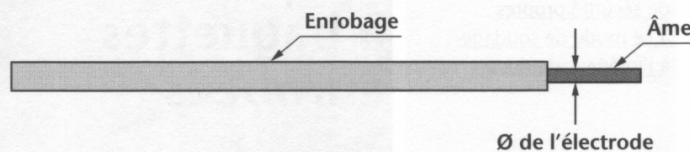


Dossier Ressource

Je me documente

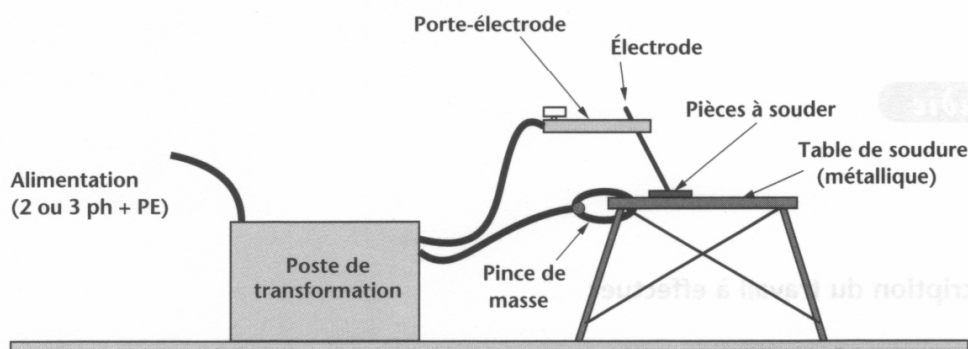
1 ► L'électrode



C'est un fil métallique qui sert de métal d'apport, ce fil est enduit d'un revêtement appelé enrobage. Cet enrobage est composé de poudre métallique ou minérale.

Ø standards	1	1,5	2	2,5	3,2	4	5	6,3	8
-------------	---	-----	---	-----	-----	---	---	-----	---

2 ► Le poste de soudage à baguettes enrobées




3 ► Préparer le travail

1- Préparer les pièces

Les pièces doivent être dégraissées, exemptes de peinture (isolant).
 Les pièces doivent être ébavurées et chanfreinées à l'emplacement de la soudure.
 Les pièces à souder doivent être positionnées l'une par rapport à l'autre.
 Les pièces doivent être immobilisées en position.

2- Choisir l'électrode

En fonction des épaisseurs des pièces à souder (voir tableau), choisir dans une case blanche et si possible marquée .

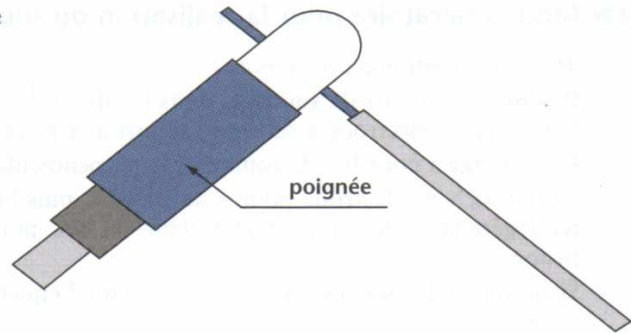
Pour le travail proposé en première page du dossier, quels diamètres de baguette pouvons-nous choisir ?

.....

Épaisseur \ Ø	1,5	2	2,5	3,2	4	5	6,3
1							
2							
3							
4							
5							
6							
8							
9							
10							
12							
15							
20							
25							
30							
50							
80							
100							

3- Monter la baguette dans le porte-électrode

Introduire la baguette du côté du fil.
L'immobiliser en tournant la poignée.



4- Préparer le poste de travail

Serrer, avec la pince de masse, la table de travail ou directement les pièces à souder, l'important est que le circuit électrique de soudage soit fermé.

Épaisseur \ Ø	1,5	2	2,5	3,2	4	5	6,3
1	25						
2	35	45					
3		60	55				
4			70	90			
5			85	100	130		
6			90	110	130	160	
8				120	140	160	
9				125	150	170	
10				130	160	190	230
12				130	170	200	250
15					180	210	270
20					190	220	300
25					200	230	320
30					200	250	320

Formule pratique
de calcul de l'intensité

I_s : Intensité de soudage
 d : diamètre de l'électrode

$$I_s = 50 \times (d - 1).$$

