

Nom :

Prénom :

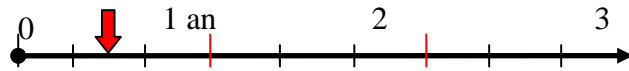
Date :



durée : 1 h



## Soudage M.A.G Entretien Poste



**Seconde  
Bac Carrosserie  
Réparation**

### 1 - La torche de soudage

Il est recommandé d'éliminer en permanence (au moins une fois par heure en soudage intensif et une fois par jour en soudage modéré) les projections métalliques qui adhèrent à l'intérieur de la buse et contre le tube contact.

Le nettoyage s'effectue de préférence la tête de soudage inclinée vers le bas.

Ne pas utiliser d'outil susceptible de rayer l'intérieur de la buse métallique.



Il est important de rappeler que :

- Les projections métalliques perturbent l'écoulement du gaz de protection et nuisent à la bonne protection de la soudure.
- Les projections métalliques risquent d'établir une liaison électrique entre la buse métallique et le tube-contact. Dans ces conditions, si la buse venait à toucher la pièce, elle serait détériorée par l'arc électrique et devrait être remplacée.

### 2 - Nettoyage de la buse de soudage avec la pince MIG






La buse de la tête de soudage doit être nettoyée régulièrement avec un outil adapté nommé **pince MIG**.

Cet outil vous permet de :

- Nettoyer la buse de soudage (intérieur et extérieur)
- Visser et dévisser la buse (le cas échéant)
- Visser et dévisser le tube contact (le cas échéant)
- Couper le fil électrode à l'extrémité de la buse

Pincer et sortir le fil collé au tube contact

## Synthèse Entretien Poste Mag

Nom :	Prénom :	Date :
	durée : 1 h 	<b>Soudage M.A.G    Entretien Poste</b> 
<b>Seconde Bac Carrosserie Réparation</b>		

Après chaque nettoyage, il est recommandé de pulvériser l'intérieur de la buse et le tube-contact avec un produit anti-adhérent s'opposant à l'adhérence des projections. Journallement, vérifier l'état du tube-contact. Remplacer le tube-contact usagé par ovalisation ou augmentation de l'alésage ou après une détérioration accidentelle. Veiller au système de fixation de la buse (propreté du filetage en particulier).

### **3 - Application d'un anti-adhérent sur la buse de soudage**

L'application d'un brouillard fin de produit anti-adhérent sur la buse et le tube contact à l'aide d'une bombe aérosol limite considérablement l'accrochage de projections métalliques à l'intérieur et à l'extérieur de la buse en cours de soudage.

Les produits anti-adhérents sont avec ou sans addition de silicone. Après pulvérisation, il est nécessaire de réaliser un cordon de soudure sur une pièce d'essai avant de commencer la soudure de production pour brûler l'excédent de produit pulvérisé.

Il n'est pas recommandé d'appliquer le produit directement sur le joint à souder (contrairement aux recommandations des fabricants et selon le type d'anti-adhérent, le risque de formation de soufflures est important)



### **4 - Le faisceau de la torche de soudage**

En cours d'utilisation, veiller au faisceau de la torche :

- ne pas lui donner de courbures exagérées à faible rayon (risque de ralentissement du dévidage)



- ne pas lui faire subir d'écrasement par des charges (pincement des cables).

En frottant contre la paroi intérieure de la ligne guide-fil, les fils d'apport déposent des particules métalliques qui en réduisent la section et freinent la circulation.

- En utilisation normale, souffler, une fois par semaine, la gaine de protection et d'amenée du fil électrode (sens tête vers dévidoir) après avoir ôté l'âme et le guide-fil.

- En usage intensif, souffler journallement l'intérieur des gaines à l'air comprimé.

Vérifier fréquemment les raccordements et l'état du faisceau.

Nom :		Prénom :		Date :
	<b>durée : 1 h</b> 	<b>Soudage M.A.G    Entretien Poste</b>		<b>Seconde Bac Carrosserie Réparation</b>

## 5 - Le dévidoir de fil-électrode

### **Nettoyage à réaliser régulièrement :**

Veuillez vérifier le réglage du frein-bobine du dévidoir. <http://www.soudeur.com>

Trop serré, le moteur de dévidage fatigue exagérément. Trop libre, les spires du fil d'apport risquent de s'emmêler sur la bobine.

Veuillez vérifier le serrage des galets.

Un serrage excessif des galets provoque un écrasement du fil d'apport et un éclatement de la fine pellicule de cuivre protecteur sur les fils d'acier carbone. Ces particules encrassent les galets, les guide-fils et la gaine.



### **Nettoyage à réaliser une fois par semaine :**

Vérifier les raccordements.

Veiller à nettoyer la platine d'entraînement à l'air comprimé (sec et déshuilé) pour éliminer les particules métalliques.

Démonter et nettoyer les galets et le guide-fil. Veiller à les remplacer si nécessaire.

Vérifier la fixation et la propreté de l'axe support et de son dispositif de freinage.

