

		DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE (WPS)		DMOS(WPS) N°: CH-FW-2			
				QMOS(PQR) N°: 543169-2011-34981			
Métal de base 1 (Base metal 1) : Nuance (Metal) : X2 CrNiMo 17-12-2 Norme / Spécification : EN 10088-3 Groupe / Sous groupe : 8.1 Epaisseur (Thickness) : 2 mm Diamètre (Diameter) : 20x20 mm		Métal de base 2 (Base metal 2) : Nuance (Metal) : X2 CrNiMo 17-12-2 Norme / Spécification : EN 10088-3 Groupe / Sous groupe : 8.1 Epaisseur (Thickness) : 25 mm Diamètre (Diameter) : I		Support (Backing strip) permanent (permanent): <input type="checkbox"/> oui <input checked="" type="checkbox"/> non Nature:.....		Procédé(s) (Process(es)) 141	Epaisseur(s) de métal déposé (weld deposit metal) 2 mm
Type d'assemblage (Joint design) : FW				Soudure repère (Weld number) :			
Préparation de l'assemblage (Assembly preparation) Vue à 90° 				Répartition des passes (Bead sequence) Vue à 90° 			
Préparation des bords (Prepared by): <input checked="" type="checkbox"/> Meulage (grinding), <input checked="" type="checkbox"/> Usinage (machining), <input checked="" type="checkbox"/> Autre (other) : Découpe Laser							
N° des passes (Pass n°):		Pointage		1			
Position de soudage (Welding position):		PB		PB			
Procédé et degré mécanisation (process and d° of mechaniz.):		141		141			
Mode de transfert (Transfert mode)							
Métal d'apport (Filler metal) groupe (Group):		FM5 ⁽¹⁾		FM5 ⁽¹⁾			
Désignation normalisée (Standardized designation):		W 19 12 3 L ⁽²⁾		W 19 12 3 L ⁽²⁾			
Type d'enrobage ou de fourrage (Flux cored type):		/		/			
Ø (mm)		Ø 0.8 à 2.0		Ø 0.8 à 2.0			
Protection gazeuse ou flux (Gas shielding or flux)							
Désignation normalisée (Standardized designation):		I1 / Ar		I1 / Ar			
Débit endroit (Face flow): (l/mn) ± 20 %		15 ⁽⁴⁾		15 ⁽⁴⁾			
Nature et débit envers (Root flow): (l/mn) ± 20 %		I1 / 8		I1 / 8			
Type de courant & polarité (Current type & polarity):		CC -		CC -			
Electrode réfractaire (Tungsten) : type & Ø		WCe 20 ou Lymox Ø2.4		WCe 20 ou Lymox Ø2.4			
Intensité (Intensity): I (amp.) ±20%		98.5		98.5			
Tension (Voltage) : U (volts) ±20%		10.2		10.2			
Vitesse de fil (Wire speed): (m/min) ±20%							
Vitesse d'avance (Travel speed) : V (cm/min) ±20%		N/A		8.4			
Apport de chaleur Q (heat input) k*.U.I.10 ⁻³ / V (kJ/mm) ±25%		N/A		0.43			
Temp. préchauffage (Preheat temp): (° C) mini							
Temp. entre passes (Interpass temp): (° C) mini / maxi							
Nettoyage entre passes (Interpass cleaning):		Brossage Meulage		Brossage Meulage			
Gougeage (Gouging):							
Post chauffage (Postheat) : Durée & temp. (Time & temp)							
T.T.A.S. (P.W.H.T) Oui (Yes) <input type="checkbox"/> Non (No) <input checked="" type="checkbox"/>		OBSERVATIONS :					
Vitesse de montée (Heating rate): ° C/h		(1) Suivant EN ISO 9606-1 – (2) Suivant EN ISO 14343					
Vitesse de descente (Cooling rate): ° C/h		(3) La désignation commerciale des métaux d'apport est donnée à titre indicatif. Ils peuvent être remplacés par un métal d'apport d'une autre marque s'ils respectent les conditions minimums définies par la désignation normalisée.					
Temp. de palier (Holding temp.) : ° C/h		(4) Diamètre de buse : 10 à 14 mm					
Durée du palier (Holding time) : h							
4J CHAUDRONNERIE Zone Artisanale de, Chem. de Bel air, 38110 Sainte-Blandine				Quentin LELEUX Le 11/05/2023 			