

	<b>FEUILLE DE DONNÉES DE MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE</b>	FDMOS n°: _____ DATE: _____ Rev.: _____
---	---	--

Nom de la compagnie: _____ Adresse: _____	Normes de référence: _____ N° de spec: _____
--	---

Procédés de soudage:	<b>1</b>	Pulsé <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Débit: _____	<b>2</b>	Pulsé <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Débit: _____			
Positions:	(Illustrer la géométrie de préparation, les passes de soudure et la séquence des passes)						
Mode d'application					<input type="checkbox"/> Manuel <input type="checkbox"/> Semi-Auto <input type="checkbox"/> Machine <input type="checkbox"/> Auto		
Type d'assemblage					<input type="checkbox"/> Bout à bout <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> Coin à coin <input type="checkbox"/> Recouvrement <input type="checkbox"/> Chant		
Type de soudure					<input type="checkbox"/> Complet <input type="checkbox"/> Partiel    E= _____ <input type="checkbox"/> Angle		
Support envers					Matériel	Épaisseur	
Gougeage à l'envers					<input type="checkbox"/> Oui	Méthode:	
					<input type="checkbox"/> Non	Profondeur:	Largeur:
Longeur libre de fil							
Diamètre(s) de buse							
Classification du flux							
Electrode de tungstène	Type:		Dia.:				
Procédures de nettoyage							
CSA W186 Type de jonction soudée des barres d'armature:	<input type="checkbox"/> Aboutement direct <input type="checkbox"/> Aboutement indirect <input type="checkbox"/> Barre soudée à un élément de charpente <input type="checkbox"/> Par recouvrement						

**Identification du métal de base** (pour la norme CSA W186 indiquer le carbone équivalent et la teneur maximale en soufre et en phosphore)

Pièce	Normes de référence et grade ou classe	Épais. ou diamètre	Exigences spécifiques
I			
II			

**Identification du métal d'apport**

Procédé	Classification	Numéro(s) de(s) passe(s)	Type de courant et polarité

**Paramètres de soudage**

Épaisseur des pièces ( )	Prof. de la préparation ( )	Dimension de la soudure ( )	N°. de la couche	N° des passes	Diamètre du métal d'apport ( )	Vitesse de dévidage ( )	Courant AMP.	Tension VOLT	Vitesse d'arc ( )	Cordon tiré / poussé	Taux de fusion ( )	Apport thermique ( )

<b>Traitement thermique</b> Préchauffage min.: _____ Temp. entrepasse: _____ Temp. entrepasse: _____ Remarques: _____ _____ _____ _____	<b>Acceptation du CWB</b> _____ _____ _____ _____	<b>Représentant de la C<sup>e</sup></b> _____ _____ _____ _____ Date : _____
--	---	---