



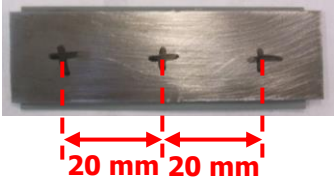




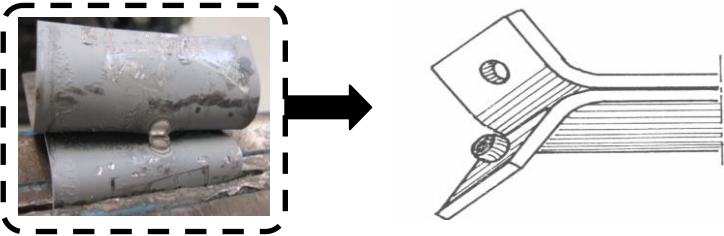


Réaliser des éprouvettes tests de soudure par le procédé S.E.R.P

PHASES	OPERATIONS	RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES
100 : S'équiper	Portez les sécurités corporelles.	<p>Matériel de sécurité obligatoire.</p> 
200 : Préparer	Préparer le poste de travail.	<p>- Préparer votre aire de travail et les outils (Tuyau d'air comprimé, 1 Pincés étaux, papier à poncer P80, tenaille, marteau rivoir et burin).</p> <p>Ne jamais mettre l'outillage au sol.</p>
300 : Préparer	Préparer les éprouvettes.	<p>- Préparer 2 éprouvettes de même nature (acier) et de même épaisseur (0,8 mm) que les pièces à assembler.</p> 
400 : Nettoyer	Nettoyer les éprouvettes.	<p>- Dégraisser les 2 tôles sur les deux faces et poncer au papier P80 les deux cotés des tôles.</p> 
500 : Protéger	Appliquer un produit anti-corrosion.	<p>- Appliquer un apprêt soudable de Zinc en aérosol sur une face de chaque tôle.</p> 
600 : Repérer	Repérer les points de soudure.	<p>- Plaquer les deux faces peintes l'une contre l'autre et effectuer trois repérages à une distance d'intervalle de 20 mm.</p> 

<p>700 : Souder.</p>	<p>Réaliser les trois points de soudure.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Briquer les deux pièces à l'aide d'une pince étaux. - Réaliser les trois points de soudure sur l'éprouvette. 
<p>800 : Déboutonner</p>	<p>Déboutonner les points de soudure S.E.R.P.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Préparer le marteau rivoir, le burin et la tenaille. - Écarter les deux tôles à l'aide du burin et du marteau rivoir. - Bloquer une partie des deux tôles dans l'étau et avec la tenaille tirer la 2^{ème} tôles en arrière. - Le déboutonnage est concluant lorsque la zone soudée reste solidaire à l'une des tôles.    
<p>Votre test est fini, veuillez remettre le ou les éprouvette (s) test(s) à votre professeur.</p>		