

## FICHE DE SYNTHESE

**1 PRINCIPE :**

Ce soudage est obtenu sur un poste à l'arc faisant **circuler un courant électrique entre une baguette de soudure (électrode enrobée) et les pièces à assembler :**

- La haute température résultant de l'arc électrique, permet **de liquéfier l'électrode (métal d'apport) qui fond pour former le bain de fusion assemblant les pièces.**

**2 CHOIX DE L'ELECTRODE ET REGLAGE DU POSTE :**

En fonction de l'épaisseur (en millimètres) des pièces à souder, il faut sélectionner :

- **Le diamètre d'électrode en millimètres (tableau 1).**
- **L'intensité de soudage du poste à souder en ampères (tableau 2).**

		DIAMETRE						
		1.5	2	2.5	3.2	4	5	6.3
EPAISSEUR DES PIECES A SOUDER	1	×						
	2	×	×					
	3		×	×				
	4			×	×			
	5				×			
	6				×	×		
	8					×		
	9					×		
	10					×	×	
	12					×	×	
	15						×	
	20						×	×
	25						×	×
30						×	×	

*tableau 1*

		DIAMETRE						
		1.5	2	2.5	3.2	4	5	6.3
EPAISSEUR DES PIECES A SOUDER	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	

*tableau 2*

**3 CONSIGNES DE SECURITE :**

Il est impératif de s'équiper correctement pour réaliser une soudure à l'arc :

- **Cote de travail et chaussures de sécurité.**
- **Tablier en cuir et gants anti-chaueur.**
- **Lunettes de protection et masque de soudure.**