

RAMA INDUSTRIAL

Fechas previstas: Pendientes determinación

SOLDADURA TIG

45 HORAS

OBJETIVOS:

Realizar soldaduras con proceso TIG en perfiles de acero al carbono, sobre juntas en ángulo, a tope y solape, en todas las posiciones, aplicando las especificaciones técnicas de construcción y criterios de calidad, seguridad y respeto al medio ambiente.

CONTENIDOS

PARTE PRACTICA 35 H

- Instalar el equipo y elementos auxiliares para el soldeo con TIG.
- Preparar y puntear las juntas a unir de chapas a tope con chaflán.
- Preparar y puntear piezas en ángulo.
- Soldar chapas de acero al carbono con proceso TIG a tope, en posición horizontal con chaflán en V.
- Soldar chapas de acero suave en espesores finos y medios, con proceso TIG, en ángulo interior y acunado, horizontal, con cordón de raíz y pasadas de recargue estrechas.
- Soldar en vertical ascendente a tope, con chaflán.
- Soldar en vertical ascendente en ángulo exterior e interior.
- Soldar chapas a tope con chaflán en cornisa.
- Soldar chapas bajo techo a tope con chaflán.
- Soldar chapas en rincón y ángulo exterior, bajo techo.
- Unir perfiles normalizados.
- Soldadura en chaflán, ángulo y solape, en diferentes posiciones

PARTE TEORICA 10 HORAS

- Fundamentos de la soldadura con proceso TIG. Aplicación, ventajas e inconvenientes del proceso.
- Normativas de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Medio Ambiente.
- Seguridad específica relacionada con el proceso de soldeo TIG "EPIS".
- Conceptos básicos de electricidad (tensión, intensidad...) y su aplicación a la soldadura.
- Fuentes de energía para el soldeo.
- Tipos de corriente y polaridad.

- Características del equipo de soldadura TIG, descripción de elementos y accesorios, toberas, tungsteno, etc.
- Gases empleados en el proceso TIG.
- Importancia de la preparación de piezas, eliminación de impurezas.
- Mantenimiento de equipos de soldeo.
- Soldabilidad de los aceros al carbono con proceso TIG.
- Material de aportación, varilla o hilo continuo y normas de aplicación relacionadas.
- Normas sobre preparación de piezas y punteado.
- Técnicas operativas del punteado con proceso TIG.
- Operaciones a seguir en el soldeo en las distintas posiciones: inclinación de la antorcha, respecto al material de aporte y pieza, arco corto o largo, movimiento y avance del baño de fusión.
- Secuencias y métodos operativos según tipos de junta y disposición de la estructura.
- Defectología de la soldadura con proceso TIG. Causas y correcciones.
- Dilataciones, contracciones, tensiones y deformaciones producidas por la soldadura de los aceros.

A QUIEN VA DIRIGIDO

Desempleados-as que sean mayores de 45 años, de larga duración o en riesgo de exclusión social.