


<b>Soudure de PE sur chantier Chalumeau à air chaud et extrusion de cordon chaud</b>		
<b>OBJECTIFS</b>	<b>PUBLIC</b>	<b>PRÉ REQUIS</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Citer les trois paramètres principaux des conditions de soudage</li> <li>• Lister la procédure de préparation de son travail sur le chantier</li> <li>• Décrire le cahier des charges et préparer le poste de travail</li> <li>• Réaliser des soudures avec le chalumeau à air chaud et avec l'extrudeuse</li> <li>• Évaluer son travail et corriger si nécessaire les soudures non conforme</li> </ul>	<p>Toutes personnes impliquées dans la réalisation de soudures de plaque PE sur chantier</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avoir tous les documents techniques relatifs à la réalisation du chantier</li> <li>• Connaître des normes en vigueur pour le chantier</li> <li>• Avoir tous les matériaux, les machines et outillages nécessaires à la mise en oeuvre du chantier</li> </ul>
<b>NOMBRE DE PARTICIPANTS</b> : Groupe de 6 personnes maximum.		
<b>CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION</b>		
<p style="text-align: center;"><b><u>Méthode pédagogique : 100% de théorique</u></b></p> <p><b>Les matières premières</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Introduction</li> <li>• Les points forts et les points faibles</li> <li>• Procédés d'obtention et composants</li> <li>• Les thermoplastique et thermodurcissables</li> <li>• Les différentes familles de matières plastiques</li> <li>• Leurs grandes caractéristiques <ul style="list-style-type: none"> <li>- les amorphes</li> <li>- les semi-cristallins</li> </ul> </li> <li>• Méthode d'identification des familles de matières plastiques.</li> </ul> <p><b>Propriétés des matières plastiques (approche)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Structure et changement de phase</li> <li>• Histoire thermique des matériaux</li> <li>• Qualités et propriétés</li> <li>• Cas particulier des élastomères</li> </ul> <p><b>Procédés d'obtention et mise en forme des thermoplastiques (notion)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Extrusion, calandrage et leurs combinaisons</li> <li>• Injection, injection soufflage, extrusion soufflage</li> <li>• Rotomoulage</li> <li>• Cas des feuilles minces (film)</li> <li>• Propriétés spécifiques dues aux transformations</li> </ul> <p><b>Innovations et produits complexes (notion)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laminage</li> <li>• Contre-collage</li> <li>• Produits bio dégradables</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b><u>Méthode pédagogique : 20% de théorique et 80% de pratique</u></b></p> <p><b>Les matières premières</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les différentes matières plastiques et le Polyéthylène en particulier</li> <li>• Méthode d'identification des familles de matières plastiques.</li> <li>• Comprendre les fiches de données techniques des matériaux (FDT ou TDS)</li> </ul> <p><b>La soudure des thermoplastiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adhésion et liaison, comprendre la soudure des thermoplastiques</li> <li>• Principe et paramètres de soudure</li> <li>• Matière et préparation des bords</li> <li>• Qualité des soudures, tests et contrôles</li> </ul> <p><b>Les machines de soudure et mise en œuvre sur chantier</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le chalumeau à air chaud</li> <li>• L'extrudeuse à cordon chaud</li> <li>• Les différentes configurations de soudure : soudure en bout à bout, en angle, sur tube</li> <li>• Réalisation sur site de pièces au chalumeau à air chaud et de cordon à l'extrudeuse à cordon chaud</li> <li>• Réparation de cordons dans les conditions du chantier</li> <li>• Essais et contrôles des soudures, correction ou réparation si nécessaire</li> </ul>	
<b>DUREE</b>	<b>LIEU</b>	
3 jours soit 21h	- En Entreprise.	
<b>PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Prévoir toutes les autorisations nécessaires pour que les formateurs aient accès aux divers locaux,</li> <li>- La salle de cours équipée au minimum d'une mise de courant et d'un mur blanc pour le vidéo projecteurs,</li> <li>- Mettre à disposition suffisamment de machines, outillages et matières pour la partie pratique,</li> <li>- Mettre à disposition les appareils de contrôles, binoculaire ou autres méthodes d'essais spécifiques à votre entreprise,</li> <li>- Réaliser une bibliothèque d'échantillons avec divers défauts pour analyse en commun et recherche des causes</li> <li>- Fournir avant la formation toutes les informations spécifiques qui pourraient enrichir le cours (fiches de données matières, références et marques des machines, ...).</li> </ul>		
<b>Validation des Acquis</b>		
À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.		