WELDING

Fondazione Aldini Valeriani guida le aziende nel processo di formazione e certificazione con corsi specialistici riguardanti i temi oggetto della Norma **UNI EN ISO 9606-1**.

Lezioni teoriche: la saldatura come processo speciale; le posizioni di saldatura; i materiali base e d'apporto: codificazione, scelta e valutazioni d'impiego; i principali procedimenti ad arco acceso: caratteristiche, usi e applicazioni. **Esercitazioni pratiche:** le esercitazioni pratiche saranno calibrate in funzione delle abilità possedute dal candidato e valutate secondo l'esperienza del docente incaricato. I partecipanti potranno opzionare uno dei procedimenti ad arco acceso disponibili a seconda delle preferenze o delle necessità di impiego segnalate in fase d'iscrizione: • **MIG/MAG** • **TIG** • **ELETTRODO RIVESTITO**
Per i partecipanti alle prime esperienze in saldatura si procederà, al fine di sviluppare la manualità idonea al procedimento scelto, con la preparazione, pulizia ed esecuzione di una corretta saldatura d'angolo (FW) in posizione piana su piastre in acciaio al carbonio.
Per i candidati in possesso di maggiore esperienza si eseguiranno esercitazioni su giunti testa a testa (BW) in piano su tubi e piastre o saldature d'angolo in opera in posizione. Durante le esercitazioni saranno stilate dal docente istruttore schede di valutazione delle competenze raggiunte in modo da poter valutare il grado delle competenze ottenute nel corso delle lezioni pratiche. Al termine del corso sarà infine possibile sostenere, in presenza di un ispettore qualificato, l'esame di certificazione valido all'ottenimento della qualifica del saldatore secondo normativa.

MIG/MAG 135

Teoria del processo MIG/MAG
Saldatura processo speciale; caratteristiche e identificazione degli acciai; caratteristiche e identificazione dei materiali d'apporto; conoscere il bagno di fusione e le sue criticità (ZTA); tensioni e deformazioni di saldatura - come si sviluppano e quali sono le conseguenze; applicazioni della saldatura MIG/MAG; teoria della saldatura MIG/MAG con arco pulsato.
Esercitazioni pratiche
Scelta dei parametri di saldatura corretti (V, A); applicazione delle buone regole per la preparazione dei materiali; criteri di controllo della postazione di saldatura e delle attrezzature; gestione manuale della torcia Gestione operativa del bagno di fusione; saldatura in piano; saldatura ad angolo.
Tipo di giunto: TESTA TESTA
Spessore: 12mm (campo di validità da 3 mm a salire; eseguito solo da coloro che hanno esperienza avanzata, > di 12 mesi, nella saldatura MIG/MAG). **Posizione**: In piano. **Gas**: Ar 18% CO2 82 %. Materiale d'apporto G2 (G46 4 M21 3Si1)
Tipo di giunto: SALDATURA D'ANGOLO
Spessore: 10mm (campo di validità da 3 mm a salire). **Posizione**: In piano. **Gas**: Ar 18% CO2 82 %. Materiale d'apporto G2 (G46 4 M21 3Si1)

>>> segue

Per informazioni
formazioneaziendale@fav.it
t. 051.4151911
www.fav.it/imprese

details
Durata: *20 ore di formazione*
+ 2 ore di esame
Quota di iscrizione:
Formazione e esame € 1.500,00 + IVA
Solo esame da € 450,00 + IVA
Date
13, 14, 15 febbraio 2024, 09.00-18.00
21, 22, 23 maggio 2024, 09.00-18.00
24, 25, 26 settembre 2024, 09.00-18.00
3, 4, 5 dicembre 2024, 09.00-18.00

WELDING

TIG 141

Teoria del processo TIG

Saldatura processo speciale; caratteristiche e identificazione degli acciai; caratteristiche e identificazione dei materiali d'apporto; conoscere il bagno di fusione e le sue criticità (ZTA); tensioni e deformazioni di saldatura - come si sviluppano e quali sono le conseguenze; applicazioni della saldatura TIG.

Esercitazioni pratiche

Scelta dei parametri di saldatura corretti (V,I). Applicazione delle buone regole per la preparazione dei materiali. Criteri di controllo della postazione di saldatura e delle attrezzature. Gestione manuale della torcia. Gestione operativa del bagno di fusione. Saldatura in piano. Saldatura ad angolo.

Tipo di giunto: FW GIUNTO D'ANGOLO

Spessore: 2 mm (campo di validità da 2 a 4 mm). **Posizione**: In piano. **Gas**: Ar 99%. **Materiale d'apporto**: SG2

Tipo di giunto: BW GIUNTO TESTA A TESTA (eseguito solo da coloro che hanno esperienza avanzata, > di 12 mesi, nella saldatura TIG)

Spessore: 2 mm (campo di validità da 1 a 4 mm). **Posizione**: In piano. **Gas**: Ar 99%. **Materiale d'apporto**: SG2

Elettrodo rivestito 111

Teoria del processo a elettrodo rivestito

Saldatura processo speciale. Caratteristiche e identificazione degli acciai. Caratteristiche e identificazione dei materiali d'apporto. Conoscere il bagno di fusione e le sue criticità (ZTA). Tensioni e deformazioni di saldatura - come si sviluppano e quali sono le conseguenze. Applicazioni della saldatura a elettrodo rivestito.

Esercitazioni pratiche

Scelta dei parametri di saldatura corretti (V, A). Applicazione delle buone regole per la preparazione dei materiali. Criteri di controllo della postazione di saldatura e delle attrezzature. Gestione manuale dell'elettrodo. Gestione operativa del bagno di fusione e della scoria. Saldatura in piano. Saldatura ad angolo

Tipo di giunto: TESTA A TESTA (BW)

Spessore: 12mm (campo di validità da 3 mm a salire; eseguito solo da coloro che hanno esperienza avanzata, > di 12 mesi, nella saldatura a elettrodo). **Posizione**: In piano. **Tipo di elettrodo:** basico (7018).

Tipo di giunto: SALDATURA D'ANGOLO

Spessore: 10mm (campo di validità da 3 mm a salire). **Posizione**: In piano. **Tipo di elettrodo**: basico (7018).

Fondazione Aldini Valeriani offre la possibilità ai saldatori esperti di iscriversi alla sola prova di esame per ottenere la QUALIFICA DEL SALDATORE (patentino).

Per informazioni
formazioneaziendale@fav.it
t. 051.4151911
www.fav.it/imprese

details

Durata: *20 ore di formazione*
+ 2 ore di esame
Quota di iscrizione:
Formazione e esame € 1.500,00 + IVA
Solo esame da € 450,00 + IVA
Date
13, 14, 15 febbraio 2024, 09.00-18.00
21, 22, 23 maggio 2024, 09.00-18.00
24, 25, 26 settembre 2024, 09.00-18.00
3, 4, 5 dicembre 2024, 09.00-18.00