

Procédé soudage:	métal de base 1:
Type de produit:	métal de base 2:
position de soudage:	épaisseur de la pièce:
préparation bords:	Tube diamètre :
préparation des joints	
Remarques	
Souscription au point	
Composant 1	Composant 2
Organisation de la soudure	séquence de soudage

Addition au soudage	Pour plus d'informations
Dénomination selon norme 1:	écartement à la racine (b):
Nom commercial 1:	hauteur du talon (c):
Dénomination selon norme 2:	angle d'ouverture ( $\alpha$ ): °
Nom commercial 2:	angle du chanfrein ( $\beta$ ): °
Poudre soudable:	Rayon (r): °
Nom commercial:	
gaz de protection 1:	<b>Information soudage avec pression</b>
débit de gaz 1:	Point de départ volts : V
gaz de protection 2:	courant de base : A
débit de gaz 2:	Tension de pouls : V
soutien du gaz:	Ruisseau de pouls : A
débit de gaz:	Répétition : Hz
tungstène électrode 1:	<b>Traitement thermique</b>
Diamètre :	température de préchauffage :
<b>Gaz de protection de racine</b>	Temps de chauffage :
Température:	température entre passes :
Période :	vitesse de refroidissement :

\_\_\_\_\_

Date

\_\_\_\_\_

Signature coordonnateur en soudage

\_\_\_\_\_

Date

\_\_\_\_\_

Signature examinateur