

Soudage MIG - MAG

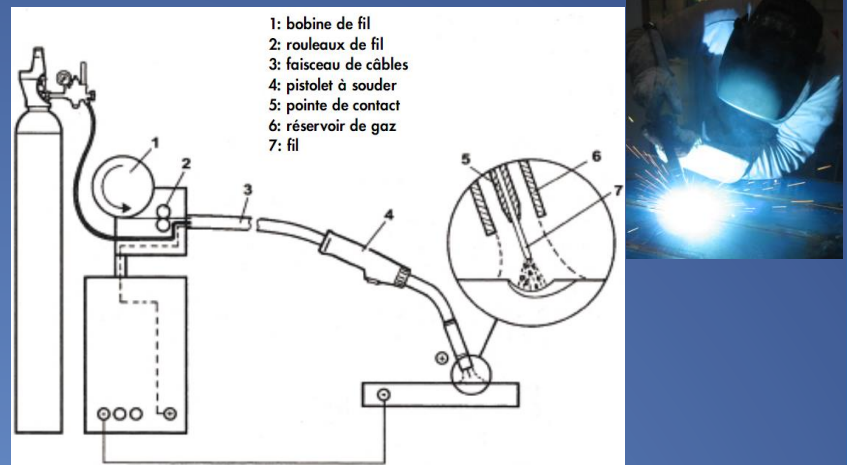
Le procédé de soudage MIG (Metal Inert Gas) - MAG (Metal Active Gas) ou GMAW (Gas Metal Arc Welding) est un procédé de soudage par fusion qui utilise l'arc électrique comme source de chaleur. L'arc électrique est établi, sous protection de gaz (inerte ou actif), entre un fil électrode fusible et les pièces à assembler.

Domaines d'application et avantages

- Le MIG est une technique de soudage très répandue
- Soudabilité :
 - Aciers, inox, aluminium, ...
- Procédé manuel, mais automatisable.
- Investissement léger
- Domaines d'application : tôlerie, construction navale, construction mécanique (châssis, ensemble mécano-soudé, ...), charpente métallique, ponts, engins de levage, réservoirs, ...

Schéma de principe

Soudage



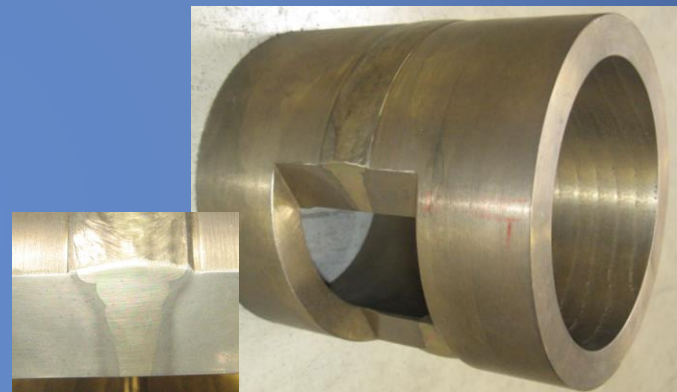
Installation du CEWAC

- Source MIG - MAG : ESAB LUC 500
 - Courant de soudage : 15 - 500 A
 - Tension de soudage : 15 - 39 V
- Source MIG - MAG : FRONIUS TPS 4000
 - Courant de soudage : 3- 400 A
 - Tension de soudage : 14 - 34 V
- Soudage MIG - MAG robotisé



Cas concrets

- Tubes en cupro-aluminium ($\phi 125$ mm x 14 mm)



- Acier 50 mm



- Acier (embout sur bride $\phi 400$ mm)

