

## Solda MIG-MAG

### **\*Plano Instrucional**

Curso	Solda mig mag
Mercado de Trabalho:	Usinas, oficinas, porto, plataformas marítimas, serralheria industrial
Cursos Afins:	Solda eletrodo revestido, solda tig.
Total de Horas:	100 horas (5 meses)
<b>Objetivos:</b> O objetivo deste curso é qualificar o profissional nos diferentes processos de soldagem, dotando-o de conhecimentos teóricos e práticos, para capacitá-lo a realizar operações típicas do soldador, tais como: soldar e cortar metais e compósitos com a utilização dos processos de eletrodo revestido.	
<b>Conteúdo Programático:</b> <b>SOLDA MIG-MAG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Apresentação: visita a oficina; vídeo sobre o processo; informações gerais sobre o curso; norma da escola.</li><li>• Generalidades, processos de soldagem e epi's</li><li>• Introdução, vantagens e limitações, conceito, deveres do eletrecista e do soldador, fontes de energia, tocha, bicos de contato e bocais, alimentador de arame, sistema de controle, cabos elétricos e garras de fixação, canalizações e válvulas redutoras, fonte de gás.</li><li>• Variáveis do processo, estudo dos parâmetros de soldagem, inclinação da pistola de soldagem, diâmetro do eletrodo, características da transferência, transferência globular, transferência por spray, transferência por curto-circuito, transferência controlada (corrente contínua pulsada), corrente contínua pulsada, consumíveis, efetuando a leitura da especificação.</li><li>• Materiais ferrosos materiais, não ferrosos, metal base, gases de proteção.</li><li>• Técnica de soldagem e característica do cordão de solda, taxa de deposição, manipulação da tocha.</li><li>• Condições de soldagem, garantia da qualidade na rocha, recomendações específicas para a soldagem em diferentes metais, defeitos de solda, suas e soluções.</li></ul>	

- Defeito causa e/ou ação corretiva, terminologia relativa aos tipos de juntas (terminologia)
- Terminologia relativa aos tipos de chanfros para juntas de topo e de ângulo, terminologia relativa as posições de soldagem, simbologia da soldagem.
- Ponteamento.
- Cordões sobrepostos na posição plana.
- Cordões sobrepostos na posição horizontal.
- Cordões sobrepostos na posição vertical.
- Cordões sobrepostos na posição sobre-cabeça.
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição plana com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (1g).
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição plana com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (1g) com enchimento e acabamento.
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição horizontal ascendente com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (2g)
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição horizontal ascendente com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (2g) com revestimento e acabamento.
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição vertical ascendente com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (3g)
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição vertical ascendente com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (3g) revestimento e acabamento.
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição sobre-cabeça ascendente com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (4g)
- União de chapas de mesma espessura em “junta de topo” na posição sobre-cabeça ascendente com chanfro em “v” e raiz de 4mm, posição (4g) finalizar com enchimento e acabamento.
- União de chapas de mesma espessura em “junta de ângulo em l ou t” na posição horizontal ,posição (1f).
- União de chapas de mesma espessura em “junta de ângulo em l ou t” na posição horizontal, posição (2f).
- União de chapas de mesma espessura em “junta de ângulo em l ou t” na posição vertical ascendente, posição(3f).
- União de chapas de mesma espessura em “junta de ângulo em l ou t” na posição, posição (3f).
- União de tubo em “junta de topo” na posição fixa obrigatória (6g) com raiz.
- União de tubo em “junta de topo” na posição fixa obrigatória (6g) com raiz finalizar com enchimento e acabamento.

