

# adaptium

## Soldadura con arco bajo gas protector con electrodo no consumible



**Área:** Soldadura con electrodo revestido y tig

**Modalidad:** Teleformación

**Duración:** 370 h

**Precio:** Consultar

[Curso Bonificable](#)

[Contactar](#)

[Recomendar](#)

[Matricularme](#)

### OBJETIVOS

Realizar soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (TIG).

### CONTENIDOS

INTERPRETACIÓN DE PLANOS EN SOLDADURA - 1 simbología - soldadura - 1.1 clasificación de tipos de soldadura - 1.2 las posiciones de soldeo - 1.3 los tipos de uniones - 1.4 la preparación de bordes - 1.5 normas para la simbolización de soldaduras - 1.6 las partes de un símbolo de soldadura - 1.7 significado de elementos del símbolo de soldadura - 1.8 tipos y simbolización de procesos de soldadura - 1.9 los símbolos básicos de soldadura - 1.10 los símbolos suplementarios - 1.11 los símbolos de acabado - 1.12 la posición de los símbolos en los dibujos - 1.13 dimensiones de soldaduras - 1.14 las indicaciones complementarias - 1.15 normativa y simbolización - electrodos revestidos - 1.16 la interpretación de símbolos de soldadura - 2 la normativa empleada - 2.1 los sistemas de representación gráfica - 2.2 estudios de las vistas de un objeto en dibujo - 2.3 tipos de línea en planos - 2.5 acotado en el dibujo - 2.6 escalas usuales - 2.7 las tolerancias - 2.8 el croquizado de piezas - 2.9 simbología en los planos - 2.10 tipos de formatos y cajetines de planos - 3 la representación gráfica en soldadura - 3.1 la representación de elementos normalizados - 3.2 la representación gráfica de perfiles - 3.3 la representación de materiales - 3.4 la representación de tratamientos térmicos y superficiales - 3.5 la lista de materiales - 3.6 la interpretación de planos de soldadura - 3.7 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 1 - PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES - 1 seguridad en corte de chapas y perfiles - 1.1 las medidas de prevención - 2 corte de chapas y perfiles - oxicorte - 2.1 fundamentos del oxicorte - 2.2 las características del equipo y elementos auxiliares - 2.3 técnicas operativas - oxicorte - 2.4 los defectos del oxicorte - 2.5 un mantenimiento básico - 2.6 corte - chapas, perfiles y tubos oxidantes - 3 corte de chapas y perfiles - arco plasma - 3.1 fundamentos del arco plasma - 3.2 las características del equipo - 3.3 las técnicas operativas con arco plasma - 3.4 los defectos del arco plasma - 3.5 el mantenimiento básico - 3.6 corte - chapas, perfiles y tubos con arco plasma - 4 corte de chapas y perfiles - arco aire - 4.1 bordes de soldadura y resanado de piezas - 4.2 el equipo y elementos auxiliares - 4.3 las técnicas operativas con arco aire - 4.4 los defectos del corte por arco aire - 4.5 el mantenimiento básico - 4.6 práctica de corte por arco aire - 5 el corte mecánico de chapas y perfiles - 5.1 práctica del corte mecánico - 6 las máquinas de corte - 6.1 las máquinas de corte por lectura óptica - 6.2 las máquinas tipo pórtico automatizadas con cnc - 6.3 elementos de una instalación automática - 7 la medición, verificación y control en el corte - 7.1 el control dimensional del producto final - 7.2 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 2 - SOLDADURA TIG DE ACERO AL CARBONO - 1 tecnología del soldeo tig - 1.1 fundamentos de la soldadura tig - 1.2 normas aplicables - 1.3 gases de protección en soldadura tig - 1.4 electrodos de tungsteno - 1.5 electrodo de tungsteno - 1.6 conocimiento e influencia de los parámetros - 1.7 ventajas de la soldadura tig - 1.8 utillajes empleados en las uniones - 1.9 transformaciones de los materiales - 1.10 tratamiento térmico controlado - 1.11 ensayos destructivos y no destructivos - 1.12 imperfecciones de la soldadura - 2 equipos de soldeo tig - 2.1 instalación, puesta a punto - 2.2 mantenimiento del equipo de soldeo tig - 2.3 fuentes de energía para el soldeo tig - 3 proceso operativo de soldeo tig de chapas - 3.1 características y soldabilidad - 3.2 técnicas operativas de soldeo tig - 3.3 tipos y características de los perfiles - 3.4 preparación de los chaflanes de soldeo tig - 3.5 técnicas de limpieza de los chaflanes - 3.6 regulación de los parámetros - 3.7 técnicas de punteado de soldeo tig - 3.8 intensidades adecuadas a los diámetros - 3.9 determinación de afilado - 3.10 técnicas de cebado y descebado - 3.11 técnicas de resanado de cordones - 3.12 tratamiento de presoldo y postsoldo.htm - 3.13 perforaciones y rechupes en la penetración - 3.14 inspección visual - 4 proceso operativo de soldeo tig - 4.1 técnicas operativas de soldeo tig - 4.2 preparación de chaflanes para el soldeo tig - 4.3 técnicas de limpieza de los chaflanes - 4.4 regulación de los parámetros de soldeo tig - 4.5 técnicas de punteado para el

# adaptium

soldeo tig - 4.6 técnicas operativas - 4.7 intensidades adecuadas a los diámetros - 4.8 determinación de afilado y saliente - 4.9 técnicas de cebado y descebado - 4.10 técnicas de resanado de cordones - 4.11 tratamientos de presoldeo y postsoldeo - 4.12 perforaciones y rechupes - 4.13 inspección de la soldadura tig - 5 normativa de prevención de riesgos laborales - 5.1 normativa de seguridad e higiene - 5.2 utilización de equipos de protección individual - 5.3 gestión medioambiental - 5.4 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 3 - SOLDADURA TIG DE ACERO INOXIDABLE - 1 tecnología del soldeo tig de acero inoxidable - 1.1 precauciones para evitar el sobrecalentamiento - 1.2 conocimiento e influencia de los parámetros - 1.3 dispositivos de controles para la intensidad - 1.4 ventaja del encendido por alta frecuencia - 1.5 imperfecciones de la soldadura - 1.6 calidad de soldaduras correspondiente - 2 proceso operativo de soldeo tig de chapas - 2.1 técnicas operativas de soldeo - 2.2 tipos y características de los perfiles - 2.3 preparación de chaflanes - 2.4 aplicación de técnicas de limpieza de los chaflanes - 2.5 técnicas de control de parámetros eléctricos - 2.6 técnicas para efectuar empalmes - 2.7 intensidades adecuada a los diámetros - 2.8 determinación de afilado y saliente - 2.9 tratamientos de presoldeo y postsoldeo - 2.10 inspección visual - 3 proceso operativo de soldeo tig de tubos - 3.1 técnicas operativas de soldeo tig de chapas y perfiles - 3.2 técnicas de limpieza de los chaflanes - 3.3 técnicas de control de parámetros eléctricos - 3.4 técnicas para efectuar empalmes - 3.5 intensidades adecuada a los diámetros - 3.6 determinación de afilado y saliente - 3.7 tratamientos de presoldeo y postsoldeo - 3.8 inspección de soldadura tig - 4 la normativa de prevención de riesgos - 4.1 la normativa de seguridad e higiene - 4.2 equipos de protección individual - 4.3 gestión - medioambiental - 4.4 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 4 - SOLDADURA TIG DE ALUMINIO Y ALEACIONES - 1 tecnología del soldeo tig de aluminio - 1.1 características y soldabilidad - 1.2 zonas de la unión soldada - 1.3 material base - 1.4 relación de los electrodos - 1.5 conocimiento e influencia - 1.6 comprobación de los parámetros - 1.8 imperfecciones de la soldadura - 1.9 calidad de la soldadura tig - 2 proceso operativo - soldeo tig de chapas - 2.1 técnicas operativas del soldeo - 2.2 tipos de los perfiles - 2.3 la preparación de chaflanes - 2.4 normas de preparación de bordes - 2.5 regulación de los parámetros - 2.6 varillas normalizadas al material a soldar - 2.7 técnicas de punteado en chapas y perfiles - 2.8 normas de punteado y preparación - 2.9 técnicas operativas - 2.10 intensidades adecuadas a los diámetros - 2.11 determinación de afilado - 2.12 tratamientos térmicos aplicados - 2.13 tratamientos de presoldeo y postsoldeo - 2.14 inspección de la soldadura - 3 proceso operativo de soldeo - 3.1 técnicas operativas de soldeo tig - 3.2 preparación de los chaflanes - 3.3 técnicas de limpieza de los chaflanes - 3.4 regulación de los parámetros - 3.5 técnicas de punteado de chaflanes - 3.6 técnicas operativas - 3.7 intensidades adecuadas a los diámetros - 3.8 determinación de afilado - 3.9 tratamientos térmicos - 3.10 tratamiento de presoldeo y postsoldeo - 3.11 perforaciones rechupes - 3.12 inspección visual de las soldaduras tig - 4 normativa de prevención - 4.1 evaluación de riesgos en el soldeo - 4.2 utilización de equipos de protección individual - 4.3 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 5 - 4.4 cuestionario: cuestionario módulo 2 -

## METODOLOGIA

- **Total libertad de horarios** para realizar el curso desde cualquier ordenador con conexión a Internet, **sin importar el sitio desde el que lo haga**. Puede comenzar la sesión en el momento del día que le sea más conveniente y dedicar el tiempo de estudio que estime más oportuno.
- En todo momento contará con un el **asesoramiento de un tutor personalizado** que le guiará en su proceso de aprendizaje, ayudándole a conseguir los objetivos establecidos.
- **Hacer para aprender**, el alumno no debe ser pasivo respecto al material suministrado sino que debe participar, elaborando soluciones para los ejercicios propuestos e interactuando, de forma controlada, con el resto de usuarios.
- **El aprendizaje se realiza de una manera amena y distendida**. Para ello el tutor se comunica con su alumno y lo motiva a participar activamente en su proceso formativo. Le facilita resúmenes teóricos de los contenidos y, va controlando su progreso a través de diversos ejercicios como por ejemplo: test de autoevaluación, casos prácticos, búsqueda de información en Internet o participación en debates junto al resto de compañeros.
- **Los contenidos del curso se actualizan para que siempre respondan a las necesidades reales del mercado**. El departamento multimedia incorpora gráficos, imágenes, videos, sonidos y elementos interactivos que complementan el aprendizaje del alumno ayudándole a finalizar el curso con éxito.
- **El curso puede realizarse exclusivamente a través de Internet pero si el estudiante lo desea puede adquirir un manual impreso**. De esta manera podrá volver a consultar la información del curso siempre que lo desee sin que necesite utilizar el Campus Virtual o, estar conectado a Internet.

## REQUISITOS

# adaptium

Los requisitos técnicos mínimos son:

- Navegador Microsoft Internet Explorer 5.5 o superior, con plugin de Flash, cookies y JavaScript habilitados. No se garantiza su óptimo funcionamiento en otros navegadores como Firefox, Netscape, Mozilla, etc.
- Resolución de pantalla de 800x600 y 16 bits de color o superior.
- Procesador Pentium II a 300 Mhz o superior.
- 32 Mbytes de RAM o superior.