

adaptium

Soldadura con arcos bajo gas protector con electrodo combustible



Área: Soldadura oxigas y soldadura mig mag

Modalidad: Teleformación

Duración: 110 h

Precio: Consultar

[Curso Bonificable](#)

[Contactar](#)

[Recomendar](#)

[Matricularme](#)

OBJETIVOS

Realizar soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG/MAG) y proyecciones térmicas con arco.

CONTENIDOS

PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES - 1 seguridad en corte de chapas y perfiles metálicos - 1.1 las medidas de prevención - 1.2 actividades: seguridad en corte de chapas y perfiles metálicos - 2 corte de chapas - perfiles oxicorte - 2.1 fundamentos del oxicorte - 2.2 equipo y elementos auxiliares - 2.3 las técnicas operativas con oxicorte - 2.4 defectos oxicorte - 2.5 el mantenimiento básico - 2.6 corte de chapas y tubos oxidantes - 2.7 actividades: corte de chapas - perfiles oxicorte - 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 defectos arco plasma - 3.5 el mantenimiento básico - 3.6 corte de chapas y tubos con arco plasma - 3.7 actividades: corte de chapas y perfiles - arco plasma - 4 corte de chapas y perfiles - arco aire - 4.1 bordes de soldadura - resanado de piezas defectuosas - 4.2 características equipo y elementos auxiliares - 4.3 técnicas operativas con arco aire - 4.4 defectos del corte - arco aire - 4.5 un mantenimiento básico - 4.6 práctica de corte por arco aire - 4.7 actividades: corte de chapas y perfiles - arco aire - 5 corte mecánico - chapas y perfiles - 5.1 práctica del corte mecánico - 5.2 actividades: corte mecánico - chapas y perfiles - 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 - 6.4 actividades: las máquinas de corte - 6.5 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 1 - SOLDADURA MAG DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO - 1 la simbología en soldadura - 1.1 simbología en soldadura - 1.2 actividades: la simbología en soldadura - 2 interpretación planos de soldadura - 2.1 sistemas representación gráfica - 2.2 estudios de vistas de un objeto en un dibujo - 2.3 tipos de línea en planos - 2.4 representación de cortes y secciones - 2.5 acotado en el dibujo - 2.6 escalas usuales - 2.7 las tolerancias - 2.8 el croquisado de piezas - 2.9 simbología en los planos - 2.10 tipos de formatos y cajetines de planos - 2.11 representación de elementos normalizados - 2.12 representación de materiales - 2.13 representación de tratamientos térmicos y superficiales - 2.14 lista de materiales - 2.15 aplicación práctica de interpretación de planos de soldadura - 2.16 actividades: interpretación planos de soldadura - 3 tecnología de soldeo mag - 3.1 fundamentos de la soldadura mag - 3.2 ventajas y limitaciones del proceso - 3.3 normativa aplicable al proceso - 3.4 características de las formas de transferencia - 3.5 gases de protección - 3.6 hilos - 3.7 parámetros principales a regular en la soldadura mag - 4 equipos de soldeo mag - 4.1 elementos de la instalación de soldadura mag - 4.2 mantenimiento del equipo de soldeo mag - 4.3 útiles de sujeción - 5 técnicas operativas de soldeo mag - 5.1 formas de las juntas - 5.2 selección de la forma de transferencia - 5.3 regulación de los parámetros en la soldadura mag de chapas - 5.4 inclinación de la pistola - 5.5 sentido de avance en aportación de material - 5.6 distancia pistola-pieza - 5.7 soldeo en las diferentes posiciones de soldadura - 5.8 distribución de los cordones - 5.9 tratamientos presoldo y postsoldo - 5.10 soldeo de chapas de acero al carbono - 5.11 actividades: técnicas operativas de soldeo mag - 6 defectos de soldadura mag - 6.1 inspección visual de la soldadura - 6.2 ensayos utilizados - 6.3 causas y correcciones de los defectos - 6.4 actividades: defectos de soldadura mag - 7 normativa de prevención de riesgos - 7.1 evaluación de riesgos en el soldeo mag - 7.2 normas de seguridad y elementos de protección - 7.3 utilización de equipos de protección individual - 7.4 gestión medioambiental - 7.5 actividades: normativa de prevención de riesgos - 7.6 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 2 - SOLDADURA MAG DE ESTRUCTURAS DE ACERO AL CARBONO - 1 técnicas operativas de soldeo mag - 1.1 formas de las juntas - 1.2 instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo mag - 1.3 instalación de los útiles de sujeción - 1.4 selección de la forma de transferencia - 1.5 regulación de los parámetros en la soldadura mag - 1.6 inclinación de la pistola - 1.7 sentido de avance en aportación de material -

adaptium

1.8 distancia pistola-pieza - 1.9 soldeo en las diferentes posiciones de soldadura - 1.10 distribución de los cordones - 1.11 tratamientos presoldado y postsoldado - 1.12 soldeo de chapas de acero al carbono - 1.13 actividades: técnicas operativas de soldeo mag - 2 técnicas operativas de soldeo mag de tubos - 2.1 formas de las juntas - 2.2 instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo mag - 2.3 instalación de los útiles de sujeción - 2.4 selección de la forma de transferencia - 2.5 regulación de los parámetros en la soldadura mag - 2.6 inclinación de la pistola - 2.7 sentido de avance en aportación de material - 2.8 distancia pistola-pieza - 2.9 soldeo en las diferentes posiciones de soldadura - 2.10 distribución de los cordones - 2.11 tratamientos presoldado y postsoldado - 2.12 soldeo de chapas de acero al carbono - 2.13 actividades: técnicas operativas de soldeo mag de tubos - 3 defectos de soldadura mag - 3.1 inspección visual de la soldadura - 3.2 ensayos utilizados - 3.3 causas y correcciones de los defectos - 3.4 actividades: defectos de soldadura mag - 4 normativa de prevención de riesgos - 4.1 evaluación de riesgos en el soldeo mag - 4.2 normas de seguridad y elementos de protección - 4.3 utilización de equipos de protección individual - 4.4 gestión medioambiental - 4.5 actividades: normativa de prevención de riesgos - 4.6 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 3 - SOLDADURA MIG DE ACERO INOXIDABLE Y ALUMINIO - 1 tecnología de soldeo mig - 1.1 fundamentos de la soldadura mig - 1.2 ventajas y limitaciones del proceso - 1.3 aplicaciones del proceso - 1.4 analogías y diferencias entre mig y mag - 1.5 normativa aplicable al proceso - 1.6 material base en el soldeo mig - 1.7 material base en el soldeo mig - aluminio - 1.8 actividades: tecnología de soldeo mig - 2 proceso de soldeo mig para acero inoxidable - 2.2 preparación de las uniones a soldar - 2.3 método de punteado y su proceso de ejecución - 2.4 elementos de la instalación de soldadura mig - 2.5 instalación, puesta a punto y manejo - 2.6 mantenimiento de primer nivel - 2.7 útiles de sujeción - 2.8 tipos de gases inertes utilizados - 2.9 tipos de mezclas de gases utilizados - 2.10 tipos de hilos utilizados - 2.11 formas de transferencia - 2.12 parámetros en la soldadura mig de acero inoxidable - 2.13 selección del material de aporte - 2.14 soldeo en las diferentes posiciones de soldadura - 2.15 técnica para el control de temperatura - 2.16 distribución de los cordones - 2.17 medidas de limpieza - 2.18 medidas para evitar la contaminación y corrosión - 2.19 tipos de defectos más comunes - 2.20 soldeo de chapas, perfiles y tubos - 2.21 actividades: proceso de soldeo mig para acero inoxidable - 3 proceso de soldeo mig para aluminio - 3.1 normas sobre la preparación de chaflanes - 3.2 preparación de las uniones a soldar - 3.3 método de punteado y su proceso de ejecución - 3.4 elementos de la instalación de soldadura mig para aluminio - 3.5 instalación, puesta a punto y manejo - 3.6 mantenimiento de primer nivel - 3.7 útiles de sujeción - 3.8 tipos de gases inertes utilizados - 3.9 tipos de hilos utilizados - 3.10 formas de transferencia - 3.11 parámetros en la soldadura mig de aluminio - 3.12 selección del material de aporte - 3.13 soldeo en las diferentes posiciones de soldadura - 3.14 distribución de los cordones - 3.15 medidas de limpieza - 3.16 medidas de limpieza en la preparación - 3.17 ensayo del cordón de soldadura - 3.18 tipos de defectos más comunes - 3.19 soldeo de chapas, perfiles y tubos - 3.20 actividades: proceso de soldeo mig para aluminio - 4 proceso de proyección térmica por arco - 4.1 proceso de proyección térmica por arco - 4.2 normativa de prevención de riesgos - 4.3 actividades: proceso de proyección térmica por arco - 4.4 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 4 - SOLDADURA CON ALAMBRE TUBULAR - 1 proceso de soldeo con hilo tubular - 1.1 fundamento del proceso - 1.2 ventajas del uso del hilo tubular - 1.3 metales base para el soldeo fcaw - 1.4 métodos de protección de arco - 1.5 hilos tubulares - 1.6 gases de protección - 1.7 actividades: proceso de soldeo con hilo tubular - 2 equipos de soldeo con alambre tubular - 2.1 elementos que componen la instalación - 2.2 instalación, puesta en marcha y manejo de la instalación - 2.3 mantenimiento de primer nivel del equipo y maquinaria - 2.4 actividades: equipos de soldeo con alambre tubular - 3 soldeo con alambre tubular - 3.1 formas de las juntas - 3.2 regulación de los parámetros principales - 3.3 inclinación y dirección de avance de pistola - 3.4 técnicas de soldeo - 3.5 limpieza de escorias - 3.6 generación de humos - 3.7 tratamiento presoldado y postsoldado - 3.8 soldeo de chapas con alambre tubular - 3.9 actividades: soldeo con alambre tubular - 4 defectos en la soldadura con alambre tubular - 4.1 inspección visual de las soldaduras - 4.2 ensayos utilizados para la detección de errores - 4.3 causas y correcciones de los defectos - 5.1 evaluación de riesgos en el soldeo - 5.2 normas de seguridad y elementos de protección - 5.3 utilización de equipos de protección individual - 5.4 gestión medioambiental - 5.5 cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 5 - 5.6 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

adaptium

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

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.