



**INSTITUT DE SOUDAGE  
DU QUÉBEC**

# SOIRÉE-CONFÉRENCE

**MERCREDI 22 MARS 2006**

## LE MEULAGE

### MIEUX COMPRENDRE LE PROCÉDÉ POUR DES TRAVAUX DE QUALITÉ EN TOUTE SÉCURITÉ

**MERCREDI 22 MARS 2006**

**LIEU :**

Institut de recherche  
d'Hydro-Québec (IREQ)  
1800 Boul. Lionel Boulet  
Varenes QC J3X 1S1  
Autoroute 30 est, Sortie 128  
(Plan : [www.ireq.ca/fr/index](http://www.ireq.ca/fr/index))

**HEURE :**

Accueil: à partir de 17h45  
Souper: 18h15  
Conférence: 19h15

**PRIX SOUPER-CONFÉRENCE:**

Membre : 30\$  
Non-membre : 45\$  
Étudiant membre: 15\$  
Étudiant non-membre: 20\$  
Paiement sur place en  
espèces ou par chèque

**INSCRIPTIONS :**

Réservez votre place au plus  
tôt, avant le 17 mars 2006.

Inscription par téléphone,  
courriel ou télécopieur:

**INSTITUT DE SOUDAGE  
DU QUÉBEC**  
TÉL : 450-446-1369  
TÉLÉC. : 450-446-5528  
COURRIEL : [isq@sympatico.ca](mailto:isq@sympatico.ca)

**LE RÉSEAU FRANCOPHONE  
DU SOUDAGE**

Le mercredi 22 mars 2006, l'Institut de Soudage du Québec organise une soirée-conférence concernant le **meulage sous tous ses aspects**, fabrication, contrôle, mise en oeuvre, sécurité, applications industrielles, etc.

La conférence sera présentée par Monsieur **Janick Caouette**, responsable Recherche & développement et Coordonnateur Qualité ISO 9001 chez **Abmast**. Fondée en 1981, la compagnie **Abmast** est aujourd'hui le **plus important manufacturier canadien de meules à tronçonner et à ébarber**. Son usine de St-Hyacinthe dispose d'équipements de fabrication et de contrôle-qualité à la fine pointe de la technologie. **Abmast** offre une vaste gamme de solutions et de produits abrasifs adaptés à une **grande variété d'applications industrielles** et notamment la fabrication des produits soudés. Ses produits sont distribués en Amérique du nord et depuis récemment en Amérique du sud.

Le conférencier traitera notamment des points suivants :

**Choix des abrasifs en fonction du type de matériau à couper ou à meuler**

À base d'oxyde d'aluminium, abrasifs tenaces pour les métaux tendres, abrasifs semi-friables pour les métaux durs, abrasifs friables pour les métaux très durs. À base de carbure de silicium pour le béton, la pierre, les matériaux non ferreux et les métaux extrêmement durs, etc.

**Paramètres influents et phénomènes physiques mis en jeu lors du meulage**

Ratio d'enlèvement de métal, dureté de la meule, effort exercé sur le matériau etc.

**Procédés de fabrication des meules abrasives et contrôle de la qualité**

Matières premières: abrasifs, résine, additifs, filets de fibre de verre. Analyses au laboratoire. Pressage, vissage, cuisson. Vérification périodique en production. Inspection visuelle du produit fini, avant étiquetage. Contrôle par échantillonnage. Essais d'éclatement. Étiquetage. Expédition, etc.

**Différents types de meules et désignations**

Dimensions et épaisseurs pour le tronçonnage et l'ébarbage. Centre plat, centre déporté, etc.

**Les étapes du meulage et la mise en oeuvre sécuritaire des meules abrasives**

*Et bien d'autres points pour répondre aux questions que vous vous posez au sujet du meulage dans tous ses aspects.*

