TIG-svejsning, aluminium svær plade, kantsømme

Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i aluminium, kantsøm FW. I svær plade. Efter endt kursus vil du have kenskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde. Der vil være mulighed for at afslutte kurset med certifikat. I kantsøm FW plade/rør svejsestilling PF, der giver gyldighed til alle svejsestillingerne, undtagen lodret faldende.

Hold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2026 - Rustfri
Skolebyen 18 6900 Skjern
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 1. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 2. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 3. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser Åbent værksted 4. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Kursuspris

AMU:
DKK 2.180,00

Uden for målgruppe:
DKK 12.775,50

Tilmelding

Fag: TIG-svejsning, aluminium svær plade, kantsømme

Fagnummer: 46514	**Varighed** 10 dage
AMU-pris: DKK 2.180,00	**Uden for målgruppe:** DKK 12.775,50

Målgruppe: Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i aluminium. Deltagelse forudsætter kompetencer på niveau med kurset 44451 TIG-svejsning.Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Beskrivelse: Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre TIG svejsning proces 141 af kantsømme i svær aluminium plade (3-10 m/m) i materialegruppe 21,22 og 23 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608, i nedenstående svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-2 tabel 6.

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udføre nedennævnte svejsninger:

FW-P-PA 2-n strenge
FW-P-PB 2-n strenge
FW-P-PF 2-n strenge
FW-P-PD 2-n strenge
FW-P/T-PB 2-n strenge
FW-P/T-PD 2-n strenge
FW-P/T-PF 2-n strenge

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder. Eller en skriftlig svejsevejledning.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG svejsning af Aluminium, på følgende områder:

Svejsemetoder og udstyr
Materialelære
Tilsatsmaterialer
Svejsefejl og kontrolmetoder
Svejserækkefølge og procedure
Fugeformer og tildannelse
Certificering af svejsere
Miljø og sikkerhed
Håndtering af Aluminium
Visuel bedømmelse af svejsninger
Karakterer for svejsesømme

Endvidere kan deltagerne på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring udføre den beskrevne obligatoriske prøve i DS 322, punkt 4.5, tabel 1.

Ved aflæggelse af prøverne skal disse visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.