MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF

Kort fortalt

På kurset lærer du MIG-svejsning af tynde plader i aluminium, svejseproces 131, BW stumpsøm, i godstykkelser fra 2-4 mm, i følgende svejsestillinger: PA oven-ned svejsning, PC Siden-ind svejsning, PF stigende svejsning.

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: MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF

Fagnummer: 47458	**Varighed** 10 dage
AMU-pris: DKK 2.180,00	**Uden for målgruppe:** DKK 12.775,50

Målgruppe: Kurset er udviklet til uddannede smede/svejsere eller personer med tilsvarende svejsetekniske kompetencer inden for proces 131 MIG-Svejsning. Det anbefales, at deltagerne har gennemgået kurset 45904 MIG-svejsning tynd plade kantsømme, eller kan svejse på tilsvarende niveau. 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 MIG svejsning proces 131 af stumpsømme i tyndere aluminium plade (2-4 m/m) i materialegruppe 21,22 og23 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,samt faglige færdigheder, kan udføre nedennævnte svejsninger,udført med puls.Svejsningerne udføres som dobbeltsidig svejsning med opslibning, og eftersvejsning af rodsiden eller svejst mod bagskinne.

BW- Plade-PA n strenge

BW- Plade-PC n strenge

BW- Plade-PF 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 MIG 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

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