

# 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

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2026  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 2 kvartal 2026 - Rustfri  
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 3. kvartal 2026  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026  
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

<b>Fagnummer:</b> 47458	<b>Varighed</b> 10 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 2.180,00	<b>Uden for målgruppe:</b> 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 mm) 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, 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 strege

BW- Plade-PC n strege

BW- Plade-PF n strege

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 svejseømme

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