

# TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium

## Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i aluminium, stumpsøm BW og kantsøm FW. I tynd plade. Efter endt kursus vil du have kendskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde.

## Fag: TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium

> **Fagnummer:**  
44462

> **Varighed**  
10 dage

> **AMU-pris:**  
DKK 1.280,00

> **Uden for målgruppe:**  
DKK 11.207,50

**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 Arbejds miljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

### > **Kontakt**

Lis Klemmensen  
31935606  
klem@zbc.dk

### > **Kursuspris**

**AMU-målgruppe:**  
DKK 1.280,00

**Ikke AMU-målgruppe,  
fremmøde:**  
DKK 11.207,50

### > **Tilmelding**



**Beskrivelse:** Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre svejsninger af kantsømme og stumpsømme i tyndere plade i aluminiumslegeringer (1 – 3 mm) i materialegruppe 22.1 + 22.2 + 22.3 + 22.4 jf. CR ISO 15608 i nedennævnte svejsepositioner.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) i tyndere plade i aluminiumslegeringer, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsefejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed

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

- BW-P-PA udvendig hjørnesøm
- BW-P-PF udvendig hjørnesøm
- FW-P-PB kantsøm
- FW-P-PF kantsøm
- FW-P-PB overlapsøm
- FW-P-PF overlapsøm
- BW-P-PA stumpsøm
- BW-P-PCstumpsøm
- BW-P-PFstumpsøm

Alle øvelsesopgaver gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.