



# MIG-Svejsning, aluminium svær pl/pl, kantsømme, PF

## Kort fortalt

På kurset lærer du MIG-svejsning af svære plader i aluminium, svejseproces 131, FW kantsøm, i godstykkelser fra 3-10 mm, i følgende svejsestillinger: PA oven-ned kantsøm, PB stående kantsøm, PF stigende kantsøm.

## Kontakt

Lis Klemmensen  
3193 5606  
klem@zbc.dk

## Fag: MIG-Svejsning, aluminium svær pl/pl, kantsømme, PF

<b>Fagnummer:</b> 47457	<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.

## Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 2.180,00

**Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:**  
DKK 12.775,50

## Tilmelding



Deltagerne har, ud over et vel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre MIG svejsning proces 131 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, samt faglige færdigheder, kan udføre nedennævnte svejsninger, udført med puls:

FW-P/P-PA 2-n strenge

FW-P/P-PB 2-n strenge

FW-P/P-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 MIG svejsning af Aluminium, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsfejl 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.