

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.

Fag: MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF

> **Fagnummer:**
47458

> **Varighed**
10 dage

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

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

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.

> 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 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
- Svejerækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Certificering af svejsere
- Miljø og sikkerhed
- Håndtering af Aluminium
- Visuel bedømmelse af svejsninger
- Karakterer for svejssømme

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