Garantikursus | Også for ledige (6 ugers) | Regionale positivlister

MAG-svejsning af rustfri stål proces 135 eller 136

Kort fortalt

På kurset lærer du ud fra kravgrundlag, svejseprocedurespecifikationer samt teoretiske og praktiske instruktioner selvstændigt at udføre MAG-svejsning proces 135 eller proces 136 af kant- og stumpsømme i rustfrit stål i godstykkelser fra 2-10mm. Endvidere opnås der teoretisk viden om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af svejseproces 135/136. Samt håndtering af rustfrit stål.

Hold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - september 2026
Bredahlsgade 3B 4200
Daghold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - oktober 2026
Bredahlsgade 3B 4200
Daghold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - november 2026
Bredahlsgade 3B 4200
Daghold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - december 2026
Bredahlsgade 3B 4200
Daghold

Yderligere 6 hold

Fag: MAG-svejsning af rustfri stål proces 135 eller 136

Fagnummer: 48748	**Varighed** 5 dage
AMU-pris: DKK 1.090,00	**Uden for målgruppe:** DKK 6.517,75

Kontakt

Lis Klemmensen
3193 5606
klem@zbc.dk

Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 1.090,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 6.517,75

Garantikursus | Også for ledige (6 ugers) | Regionale positivlister

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke-faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal foretage MAG svejsning af plader i rustfri stål. Det anbefales, at deltageren har gennemført kursus 44676, MAG-svejsning proces 135 eller 40098, MAG-svejs-kants plade/plade pr 136 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 har viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af svejseproces 135 eller svejseproces 136, på følgende områder:

Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
Svejsemetoder og udstyr
Materialelære
Tilsatsmaterialer
Håndtering af rustfri stål
Fugeformer og tildannelse
Svejseteknik
Visuel bedømmelse af svejsninger
Svejsefejl og kontrolmetoder

Deltagerne kan med udgangspunkt i ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedure-specifikationer samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre svejsning af kantsømme og stumpsømme med enten svejsemetoden MAG-svejsning svejseproces 135 i godstykkelse 2 – 6 mm eller MAG-svejsning svejseproces 136 i godstykkelserne 5 – 10 mm i materialegruppe 8.1 + 8.2 + 9.2 + 9.3 + 10.1 + 10.2 jf. CR/ISO 15608.

Målet anses for nået, når deltageren kan udføre følgende svejsninger med proces 135:

FW - P- PB2-n strenge
FW - P- PG2-n strenge
FW - P- PD2-n strenge
BW - P- PA2-n strenge
BW - P- PG2-n strenge
BW - P- PC2-n strenge

Eller følgende svejsninger med proces 136:

FW - P- PB2-n strenge
FW - P - PF2-n strenge
FW - P- PD2-n strenge
BW - P- PA2-n strenge
BW - P - PF2-n strenge
BW - P- PC2-n strenge

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedure specifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.

Tilmelding

ZBC
Ahorn Allé 3-5
4100 Ringsted
Tlf: 5578 8888