



P111/136 eller P138/136 svejs: asymmetriske fuger

Kort fortalt

På kurset lærer du at udføre svejsninger i asymmetriske svejsefuger (Y-joints) i svære stålkonstruktioner, materialetykkelse over 14mm, i st. gr. 1.1, 1.2, 1.2, eller 1.4 med følgende svejseprocesser: svejse processer: 138/136 eller svejse processer: 111/136. Du lærer også at svejse bundstrengene med strengeteknik ved stor spalteåbning.

Hold

Der er pt. ingen hold udbudt til dette kursus. Brug evt. kursusagenten på denne side for at blive adviseret om nye hold.;

Fag: P111/136 eller P138/136 svejs: asymmetriske fuger

> **Fagnummer:**
48745

> **Varighed**
15 dage

> **AMU-pris:**
DKK 3.120,00

> **Uden for målgruppe:**
DKK 23.569,00

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede der skal udføre MAG/Lysbuesvejsning f.eks off-shore industrien. Det anbefales, at deltagerne er i stand til, på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring at, udføre de beskrevne obligatoriske prøve i DS 322 pkt. 4.5 tabel 6. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

> **Kontakt**
ZBC
55788888

> **Kursuspris**
AMU-målgruppe:
DKK 3.120,00
Ikke AMU-målgruppe,
fremmøde:
DKK 23.569,00

> **Tilmelding**



Beskrivelse: Deltageren har teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af enten:

lysbue/MAG-svejsning, proces 111/136

eller

MAG-svejsning proces 138/136 til svejsning af asymmetriske fuger

på følgende områder:

- * Svejsemetoder og udstyr
- * Materiale lære / metallurgi
- * Tilsatsmaterialer
- * Svejsfejl og kontrolmetoder
- * Svejserækkefølge og procedure
- * Fugeformer og tildannelse
- * Certificering af svejsere
- * Miljø og sikkerhed
- * Kvalitetssikring af svejsearbejde
- * Varmebehandling
- * Streng-teknik ved udførsel af bundstreng med stor spalteaåbning

Deltageren kan på baggrund af ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige/skriftlige instruktioner, selvstændigt og sikkerheds- og miljømæssigt korrekt udføre:

lysbue/ MAG svejsning, proces 111/136, af asymmetriske fuger i svær stålplade

eller

Mag-svejsning proces 138/136 af asymmetriske fuger i svær stålplade.

Deltageren kan udføre svejsningerne under hensyntagen til forhøjet arbejdstemperatur og anvendelse af strengeteknik i alle svejsepositioner i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jævnfør CR/ISO 15608 i godstykkelser over 14 mm.

Deltageren kan endvidere vurdere kvaliteten af eget arbejde i henhold til kravene i DS/EN/ISO 5817.

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i den teoretiske viden kan udføre nedennævnte svejsninger.

BW-P/P-PA- T-Forbindelse min. 14 mm plade 45° ½ V-fuge - Pladerne placeres i 90° i forhold til hinanden

BW-P/P-PF- T-forbindelse min.14 mm plade, 45° 1/2 V-fuge - Pladerne placeres i 90° i forhold til hinanden

BW-P/P-PD- T-forbindelse min.14 mm plade, 45° 1/2 V-fuge - Pladerne placeres i 90° i forhold til hinanden

BW-P/P-PE -Y-forbindelse min.14 mm plade, med 60° bag skærping skærpes modsat svejsesiden - Den bag skærpede plades centreringlinje placeres i 15-20°.

BW-P/P-PA -T-forbindelse min.14 mm plade, 65° ½ V fuge skærpes på svejsesiden - Den skærpede plades centreringlinje placeres i 30 - 35°.

BW-P/P-PF, 45° T-forbindelse min.14 mm plade/plade 65° ½ V- fuge skærping på svejsesiden - Pladerne placeres i 45° i forhold til hinanden. Prøven placeres med en hældning 45°.