



# MAG-svejs rustfri, svær plade 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 4-15mm. Endvidere opnås der teoretisk viden om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af svejseproces 135/136. Samt håndtering af rustfrit stål.

## Kontakt

Lis Klemmensen  
3193 5606  
klem@zbc.dk

## Fag: MAG-svejs rustfri, svær plade Proces 135 eller 136

<b>Fagnummer:</b> 48749	<b>Varighed</b> 5 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 1.090,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 6.517,75

**Målgruppe:** Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal foretage MAG svejsning af svære 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.

## Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 1.090,00

**Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:**  
DKK 6.517,75

## Tilmelding



Deltagerne har i løbet af en periode, der har betydning for praktisk anvendelse af enten svejseproces 135 eller svejseproces 136, på følgende områder:

Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed  
 Svejsemetoder og udstyr  
 Materialeleære  
 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 4 – 10 mm eller MAG-svejsning svejseproces 136 i godstykkelserne 8 – 15 mm i materialegruppe 8.1 + 8.2 + 9.2 + 9.3 + 10.1 + 10.2 jf. CR/ISO 15608.

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

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

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.”