

# TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium



## Hold

---

### Løbende optag

Åbentværksted svejsning - 1. halvår 2025

C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding

Daghold

## Kontakt

---



Vibeke Jacobsen

Kursussekretær

76 37 37 43

[vip@amusydk.dk](mailto:vip@amusydk.dk)

## Kursuspris

---

**Pris for ikke  
højtuddannet ansat:**  
DKK 2.140,00

**Pris for ledig eller  
højtuddannet ansat:**  
DKK 12.614,00

## Tilmelding

---



## Fag: TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium

<b>Fagnummer:</b> 44462	<b>Varighed:</b> 10 dage
<b>Pris for ikke højtuddannet ansat:</b> DKK 2.140,00	<b>Pris for ledig eller højtuddannet ansat:</b> DKK 12.614,00

**Målgruppe:** Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i aluminium. Deltagelse forudsætter kompetencer på niveau med kurset 44451 TIG-svejsning. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

**Beskrivelse:** Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre svejsninger af kantsømme og stumpsømme i tyndere plade i aluminiumslegeringer (1 – 3 mm) i materialegruppe 22.1 + 22.2 + 22.3 + 22.4 jf. CR ISO 15608 i nedennævnte svejsepositioner.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) i tyndere plade i aluminiumslegeringer, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsefejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udfører nedennævnte svejsninger:

- BW-P-PA udvendig hjørnesøm
- BW-P-PF udvendig hjørnesøm
- FW-P-PB kantsøm
- FW-P-PF kantsøm
- FW-P-PB overlapsøm
- FW-P-PF overlapsøm
- BW-P-PA stumpsøm
- BW-P-PCstumpsøm
- BW-P-PFstumpsøm

Alle øvelsesopgaver gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.