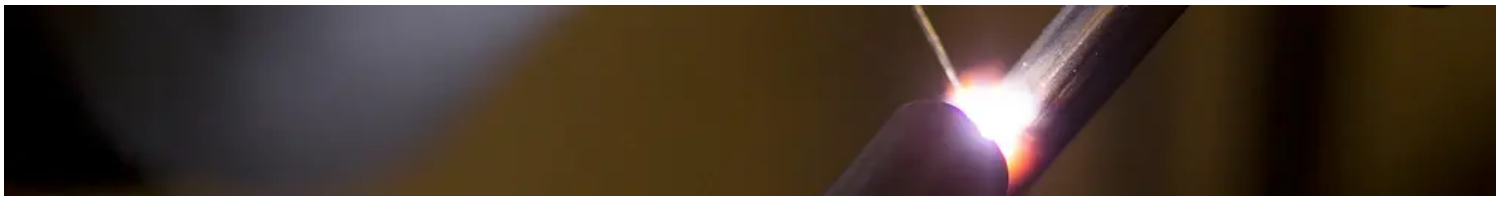
TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium



Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i aluminium, stumpsøm BW og kantsøm FW. I tynd plade. Efter endt kursus vil du have kenskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde.

Hold

Løbende optag
Åbentværksted svejsning - 2. halvår 2026
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding

Daghold

Løbende optag
Åbentværksted svejsning - 1. halvår 2027
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding

Daghold

Kontakt



Linda Petz Boysen
Kursussekretær
76 37 37 45
lpb@amusyd.dk

Kursuspris

Pris for ikke højtuddannet ansat:
DKK 2.180,00

Pris for ledig eller højtuddannet ansat:
DKK 12.775,50

Tilmelding

Fag: TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium

Fagnummer: 44462	**Varighed:** 10 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 2.180,00	**Pris for ledig eller højtuddannet ansat:** DKK 12.775,50

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.