

# MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF



## Fag: MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF

<b>Fagnummer:</b> 47458	<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:** Kurset er udviklet til uddannede smede/svejsere eller personer med tilsvarende svejsetekniske kompetencer inden for proces 131 MIG-Svejsning. Det anbefales, at deltagerne har gennemgået kurset 45904 MIG-svejsning tynd plade kantsømme, 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.

## Kontakt



Vibeke Jacobsen  
Kursussekretær  
76 37 37 43  
vip@amusyd.dk

## Kursuspris

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

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

## Tilmelding



**Beskrivelse:** Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre MIG svejsning proces 131 af stumpsømme i tyndere aluminium plade (2-4 mm) i materialegruppe 21,22 og 23 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608, i nedenstående svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-2 tabel 6.

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden, samt faglige færdigheder, kan udføre nedennævnte svejsninger, udført med puls. Svejsningerne udføres som dobbeltsidig svejsning med opslibning, og eftersvejsning af rodsiden eller svejst mod bagskinne.

BW- Plade-PA n strenge

BW- Plade-PC n strenge

BW- Plade-PF n strenge

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder. Eller en skriftlig svejsevejledning.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af MIG svejsning af Aluminium, på følgende områder:

Svejsemetoder og udstyr

Materialelære

Tilsatsmaterialer

Svejsefejl og kontrolmetoder

Svejserækkefølge og procedure

Fugeformer og tildannelse

Certificering af svejsere

Miljø og sikkerhed

Håndtering af Aluminium

Visuel bedømmelse af svejsninger

Karakterer for svejseømme

Ved aflæggelse af prøverne skal disse visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.