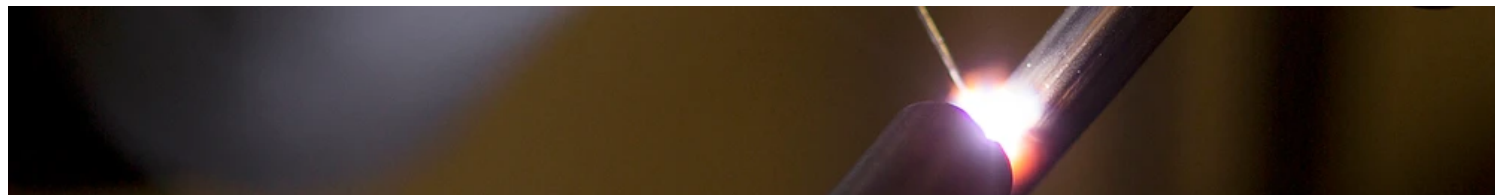


# TIG-svejsning, rustfrit stål kantsømme pl/pl, PF



## Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i rustfrit stål. Efter endt kursus, vil du have kendskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde. Der vil være mulighed for at afslutte kurset med certifikat i kantsøm FW. Med gyldighed i alle svejsestillinger, undtagen lodret faldende. Og FW pl/pl svejsestilling PF, med gyldighed i svejsestillingerne PA, PB og PF.

## Kontakt



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

## Kursuspris

**Pris for ikke  
højtuddannet ansat:**  
DKK 1.090,00

**Pris for ledig eller  
højtuddannet ansat:**  
DKK 6.517,75

## Tilmelding



**Fag: TIG-svejsning, rustfrit stål kantsømme pl/pl, PF**

<b>Fagnummer:</b> 47461	<b>Varighed:</b> 5 dage
<b>Pris for ikke højtuddannet ansat:</b> DKK 1.090,00	<b>Pris for ledig eller højtuddannet ansat:</b> DKK 6.517,75

**Målgruppe:** Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i rustfrit stål. 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 TIG-svejsninger proces 141 af kantsømme i rustfri plade (1 - 4 mm) i materialegruppe 8.1 + 8.2 + 9.2 + 9.3 + 10.1 + 10.2 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 10, med såvel pulserende som konstant lysbue.

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

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

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

FW- P-PA plade/plade 2-n strenge

FW- P-PB plade/plade 2-n strenge

FW- P-PF plade/plade 2-n strenge

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

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.