MAG-svejs 135 kants plade/rør i tyndere mat.



Kort fortalt

På dette kursus får du yderligere kompetencer indenfor MAG-svejsning kantsømme i tyndere materialer begrænset til 1 strengs svejsninger i alle positioner. Du får kendskab til indstilling af 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 1.090,00

Pris for ledig eller højtuddannet ansat:
DKK 6.517,75

Tilmelding

Fag: MAG-svejs 135 kants plade/rør i tyndere mat.

Fagnummer: 22049	**Varighed:** 5 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 1.090,00	**Pris for ledig eller højtuddannet ansat:** DKK 6.517,75

Målgruppe: Kurset er udviklet til uddannede smede/svejsere eller personer med tilsvarende svejsetekniske kompetencer inden for proces 135. Det anbefales, at deltagerne har gennemført kursus 49653 MAG-svejsning proces 135 eller på anden vis har erhvervet tilsvarende kompetencer.Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Beskrivelse: Efter gennemført kursus kan deltagerne ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre MAG-svejsning proces 135 af kantsømme i tyndere materiale begrænset til svejsning med 1 streng, i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner med kortbue, samt have kendskab til modificerede lysbuer.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden, om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af MAG svejsning proces 135 af kantsømme:

svejsemetoder og udstyr
materialelære
tilsatsmaterialer
svejserækkefølge og procedure
svejsefejl og kontrolmetoder
fugeformer og tildannelse
miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
certificering af svejsere
varmebehandling
modificerede lysbuer

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

FW-PA plade / plade 1 streng
FW-PB plade / plade 1 streng
FW-PF plade / plade 1 streng
FW-PG plade / plade 1 streng
FW-PD plade / plade 1 streng
FW-PD rør / plade 1 streng
FW-PB rør / plade 1 streng
FW-PJ rør / plade 1 streng
FW-PH rør / plade 1 streng

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

Endvidere kan deltagerne på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring udføre de beskrevne obligatoriske prøver i DS 322 punkt 4.5. tabel 1.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinatorer/eksaminator.