

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 kendskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde.

Hold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - 2. kv. 2026
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - 3. kv. 2026
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - 4. kv. 2026
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

Yderligere 4 hold

Kontakt



Mette Doktor Plougmand
Kursussekretær
8950 3613
megp@mercantec.dk

Kursuspris

AMU:

DKK 2.180,00

Uden for målgruppe:

DKK 12.775,50

Tilmelding



Fag: TIG-svejsning af tyndere plade, aluminium

| | |
|----------------------------------|---|
| Fagnummer: 44462 | Varighed 10 dage |
| AMU-pris: DKK 2.180,00 | Uden for målgruppe: 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
- 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 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.