

# MIG-svejsning, aluminium tynd plade, kantsømme



## Kort fortalt

På kurset lærer du MIG- svejsning af tyndere plader i aluminium, svejseproces 131, FW kantsømme, i godstykkelser fra 2-3 mm, i følgende svejsestillinger: PA oven-ned kantsøm, PB stående kantsøm, PF stigende Kantsøm.

## Kontakt

Mette Doktor Plougmand  
8950 3613  
megp@mercantec.dk

## Kursuspris

**AMU:**  
DKK 2.080,00

**Uden for målgruppe:**  
DKK 12.267,00

## Tilmelding



## Fag: MIG-svejsning, aluminium tynd plade, kantsømme

<b>Fagnummer:</b> 45904	<b>Varighed</b> 10 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 2.080,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 12.267,00

**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 kendskab til MIG-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 MIG svejsning proces 131 af kantsømme i tyndere aluminium plade (2-3 m/m) 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:

FW-Plade/Plade-PA n strenge  
FW-Plade/Plade-PB n strenge  
FW-Plade/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.