TIG-svejsning, u/lavt legeret pl/pl kantsømme, PF



Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i sort stål. Efter endt kursus, vil du have kenskab 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.

Hold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - 4. kvt. 2026
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg
Daghold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - 1. kvt. 2027
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg
Daghold

Løbende optag
Åbent svejseværksted - 2. kvt. 2027
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg
Daghold

Yderligere 2 hold

Kontakt

Mette Line Kragh
8950 3314
mekr@mercantec.dk

Kursuspris

AMU:
DKK 1.090,00

Uden for målgruppe:
DKK 6.517,75

Tilmelding

Fag: TIG-svejsning, u/lavt legeret pl/pl kantsømme, PF

Fagnummer: 47460	**Varighed** 5 dage
AMU-pris: DKK 1.090,00	**Uden for målgruppe:** DKK 6.517,75

Målgruppe: Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i sort 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-svejsning proces 141 af kantsømme i ulegeret plade med godstykkelse fra 2 - 6 mm i materialegruppe 1.1 + 1.2 +1.3 + 1.4+5.1+5.2+5.3 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA, PB, PF jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 10.

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

Svejsemetoder og udstyr
Materialelære
Tilsatsmaterialer
Svejsefejl og kontrolmetoder
Svejserækkefølge og procedure
Fugeformer og tildannelse
Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
Varmebehandling

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.