

# TIG og lysbuesvejsning af u- og lavtlegeret rør



## Kort fortalt

TIG-svejsning proces 141 samt lysbuesvejsning proces 111

## Hold

### Løbende optag

26pu02-svejs

Søvej 6 4900 Nakskov

Daghold

## Kontakt

Lena Jansen  
54888223  
leja@celf.dk

## Kursuspris

### AMU:

DKK 2.180,00

### Uden for målgruppe:

DKK 12.775,50

**Der er tillægspris for  
nogle hold på dette  
kursus.**

## Tilmelding



## Fag: TIG og lysbuesvejsning af u- og lavtlegeret rør

|                                  |                                             |
|----------------------------------|---------------------------------------------|
| <b>Fagnummer:</b><br>44455       | <b>Varighed</b><br>10 dage                  |
| <b>AMU-pris:</b><br>DKK 2.180,00 | <b>Uden for målgruppe:</b><br>DKK 12.775,50 |

**Målgruppe:** Ufaglærte og faglærte. 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- og lysbuesvejsning som kombinationssvejsning af stumpsømme i rør i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 + 5.1 + 5.2 + 5.3 + 6.1 + 6.2 + 6.3 i jf. CR ISO 15608 i alle svejsepositioner.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) og lysbuesvejsning med beklædt elektrode (proces 111) af stumpsømme i rør, på følgende områder:

Svejsemetoder og udstyr  
 Materiale lære  
 Tilsatsmaterialer  
 Svejsfejl og kontrolmetoder  
 Svejsesækkefølge og procedure  
 Fugeformer og tildannelse  
 Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed  
 Certificering af svejsere

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udfører nedennævnte TIG- og lysbuekombinationssvejsninger:

BW-T-PA  
 BW-T-PC  
 BW-T-PF  
 BW-T-H-L045

Alle øvelsesopgaver gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.