

MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF



Kort fortalt

På kurset lærer du MIG-svejsning af tynde plader i aluminium, svejseproces 131, BW stumpsøm, i godstykker fra 2-4 mm, i følgende svejsestillinger: PA oven-ned svejsning, PC Siden-ind svejsning, PF stigende svejsning.

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: MIG-svejsning, aluminium tynd plade stumpsømme, PF

Fagnummer: 47458	Varighed 10 dage
AMU-pris: DKK 2.180,00	Uden for målgruppe: DKK 12.775,50

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 gennemgået kurset 45904 MIG-svejsning tynd plade kantsømme, eller kan svejse på tilsvarende niveau. 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 stumpsømme i tyndere aluminium plade (2-4 mm) 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. Svejsningerne udføres som dobbeltsidig svejsning med opslibning, og eftersvejsning af rodsiden eller svejst mod bagskinne.

BW- Plade-PA n strenge

BW- Plade-PC n strenge

BW- 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 svejsesømme

Ved aflæggelse af prøverne skal disse visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.