

# 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 værksted - svejsning 1. halvår 2026  
Petersmindevej 50 5000 Odense C

Daghold

## Kontakt



Mette Nielsen  
Kursussekretær - Svejs,  
rengøring, EU gods og  
bus  
63135102  
mn@amu-fyn.dk

## Kursuspris

**AMU:**  
DKK 2.180,00

**Uden for målgruppe:**  
DKK 12.775,50

## Tilmelding



**FAG: TIG-SVEJSNING AF TYNDERE PLADE, ALUMINIUM**

<b>Fagnummer:</b> 44462	<b>Varighed</b> 10 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 2.180,00	<b>Uden for målgruppe:</b> 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  
 Materiale lære  
 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.