

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

Fagnummer: 44462	Varighed 10 dage
AMU-pris: DKK 2.180,00	Uden for målgruppe: 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
 Materialeleære
 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.