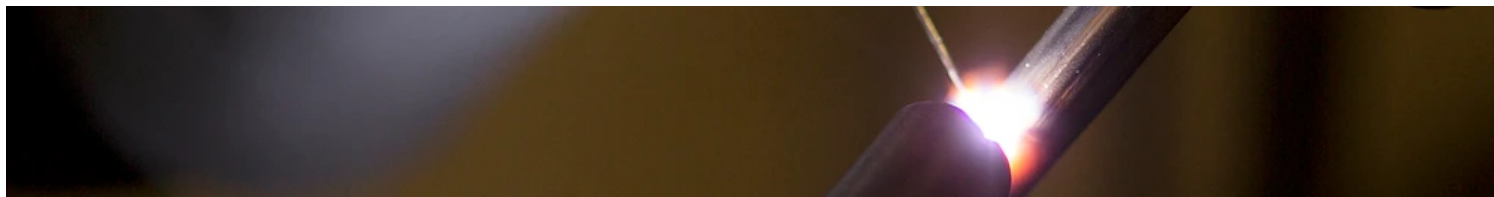


# TIG-svejsning, rustfrit stål kantsømme pl/pl, PF



## Hold

---

### Løbende optag

Åbentværksted svejsning - 2. halvår 2024  
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding

Daghold

## Kontakt

---



Vibeke Jacobsen  
Kursussekretær  
76 37 37 43  
vip@amusyd.dk

## Kursuspris

---

**Pris for ikke  
højtuddannet ansat:**  
DKK 1.040,00

**Pris for ledig eller  
højtuddannet ansat:**  
DKK 6.258,50

## Tilmelding

---



## Fag: TIG-svejsning, rustfrit stål kantsømme pl/pl, PF

<b>Fagnummer:</b> 47461	<b>Varighed:</b> 5 dage
<b>Pris for ikke højtuddannet ansat:</b> DKK 1.040,00	<b>Pris for ledig eller højtuddannet ansat:</b> DKK 6.258,50

**Målgruppe:** Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i rustfrit 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-svejsninger proces 141 af kantsømme i rustfri plade (1 - 4 mm) i materialegruppe 8.1 + 8.2 + 9.2 + 9.3 + 10.1 + 10.2 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 10, med såvel pulserende som konstant lysbue.

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

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- 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 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.