

MAG-svejs rustfri, svær plade Proces 135 eller 136

Kort fortalt

På kurset lærer du ud fra kravgrundlag, svejseprocedurespecifikationer samt teoretiske og praktiske instruktioner selvstændigt at udføre MAG-svejsning proces 135 eller proces 136 af kant- og stumpsømme i rustfrit stål i godstykkelser fra 4-15mm. Endvidere opnås der teoretisk viden om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af svejseproces 135/136. Samt håndtering af rustfrit stål.

Hold

<p>> 01-10-2021 Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2021 Lillelundvej 21 7400 Herning</p>	Daghold
<p>> 04-10-2021 Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2021 Skolebyen 18 6900 Skjern</p>	Daghold
<p>> 03-01-2022 Svejskurser- Åbent værksted 1. kvartal 2022 Lillelundvej 21 7400 Herning</p>	Daghold
<p>> 05-01-2022 Svejs - Åbent værksted 1 kvartal 2021 Skolebyen 18 6900 Skjern</p>	Daghold

Fag: MAG-svejs rustfri, svær plade Proces 135 eller 136

<p>> Fagnummer: 48749</p>	<p>> Varighed 5 dage</p>
<p>> AMU-pris: DKK 630,00</p>	<p>> Uden for målgruppe: DKK 5.633,50</p>

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal foretage MAG svejsning af svære plader i rustfrit stål. Det anbefales, at deltageren har gennemført kursus 44676, MAG-svejsning proces 135 eller 40098, MAG-svejs-kants plade/plade pr 136 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.

> **Kontakt**
 Kursuscenter
 7213 4500
 kursus@herningsholm.dk

> **Kursuspris**
AMU:
 DKK 630,00
Uden for målgruppe:
 DKK 5.633,50

> **Tilmelding**



Beskrivelse: Deltagerne har viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af enten svejseproces 135 eller svejseproces 136, på følgende områder:

- Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Håndtering af rustfri stål
- Fugeformer og tildannelse
- Svejseteknik
- Visuel bedømmelse af svejsninger
- Svejsefejl og kontrolmetoder

Deltagerne kan med udgangspunkt i ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedure-specifikationer samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre svejsning af kantsømme og stumpsømme med enten svejsemetoden MAG-svejsning svejseproces 135 i godstykkelse 4 – 10 mm eller MAG-svejsning svejseproces 136 i godstykkelserne 8 – 15 mm i materialegruppe 8.1 + 8.2 + 9.2 + 9.3 + 10.1 + 10.2 jf. CR/ISO 15608.

Målet anses for nået, når deltageren kan udføre følgende svejsninger med proces 135:

- FW - P- PB2-n strenge
- FW - P- PF2-n strenge
- FW - P- PD2-n strenge
- BW - P- PA2-n strenge
- BW - P- PF2-n strenge
- BW - P- PC2-n strenge

Eller følgende svejsninger med proces 136:

- FW - P- PB2-n strenge
- FW - P- PF2-n strenge
- FW - P- PD2-n strenge
- BW - P- PA2-n strenge
- BW - P- PF2-n strenge
- BW - P- PC2-n strenge

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedure specifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.”