

# TIG og lysbuesvejsning af u- og lavtlegeret rør

## Kort fortalt

TIG-svejsning proces 141 samt lysbuesvejsning proces 111

## Hold

### Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2024 Kleinsmede  
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2024  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 1 kvartal 2025 Kleinsmede  
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 1. kvartal 2025  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

## Kursuspris

### AMU:

DKK 2.080,00

### Uden for målgruppe:

DKK 12.267,00

## Tilmelding



## Fag: TIG og lysbuesvejsning af u- og lavtlegeret rør

<b>Fagnummer:</b> 44455	<b>Varighed</b> 10 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 2.080,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 12.267,00

**Målgruppe:** Ufaglærte og faglærte. 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- og lysbuesvejsning som kombinationssvejsning af stumpsømme i rør i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 + 5.1 + 5.2 + 5.3 + 6.1 + 6.2 + 6.3 i jf. CR ISO 15608 i alle svejsepositioner.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) og lysbuesvejsning med beklædt elektrode (proces 111) af stumpsømme i rør, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsfejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
- Certificering af svejsere

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udfører nedennævnte TIG- og lysbuekombinationssvejsninger:

- BW-T-PA
- BW-T-PC
- BW-T-PF
- BW-T-H-L045

Alle øvelsesopgaver gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.