MAG-svejsning af rustfri stål 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 2-10mm. Endvidere opnås der teoretisk viden om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af svejseproces 135/136. Samt håndtering af rustfrit stål.

Hold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2026 - Rustfri
Skolebyen 18 6900 Skjern
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 1. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 2. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser- Åbent værksted 3. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Løbende optag
Svejsekurser Åbent værksted 4. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

Kursuspris

AMU:
DKK 1.090,00

Uden for målgruppe:
DKK 6.517,75

Tilmelding

Fag: MAG-svejsning af rustfri stål proces 135 eller 136

Fagnummer: 48748	**Varighed** 5 dage
AMU-pris: DKK 1.090,00	**Uden for målgruppe:** DKK 6.517,75

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal foretage MAG svejsning af plader i rustfri 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.

Beskrivelse: Deltagerne har viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af 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 2 – 6 mm eller MAG-svejsning svejseproces 136 i godstykkelserne 5 – 10 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- PG2-n strenge
FW - P- PD2-n strenge
BW - P- PA2-n strenge
BW - P- PG2-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.