

# 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.

## Kontakt



Lena Jansen  
Kursussekretær  
54 88 82 23:  
leja@celf.dk

## Kursuspris

**AMU:**

DKK 1.040,00

**Uden for målgruppe:**

DKK 6.258,50

## Tilmelding



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

<b>Fagnummer:</b> 48748	<b>Varighed</b> 5 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 1.040,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 6.258,50

**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/arbejds miljø og sikkerhed  
Svejsemetoder og udstyr  
Materialelære  
Tilsatsmaterialer  
Håndtering af rustfri stål  
Fugeformer og tildannelse  
Svejseteknik  
Visuel bedømmelse af svejsninger  
Svejsfejl 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 streng  
FW - P- PG2-n streng  
FW - P- PD2-n streng  
BW - P- PA2-n streng  
BW - P- PG2-n streng  
BW - P- PC2-n streng

Eller følgende svejsninger med proces 136:

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

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