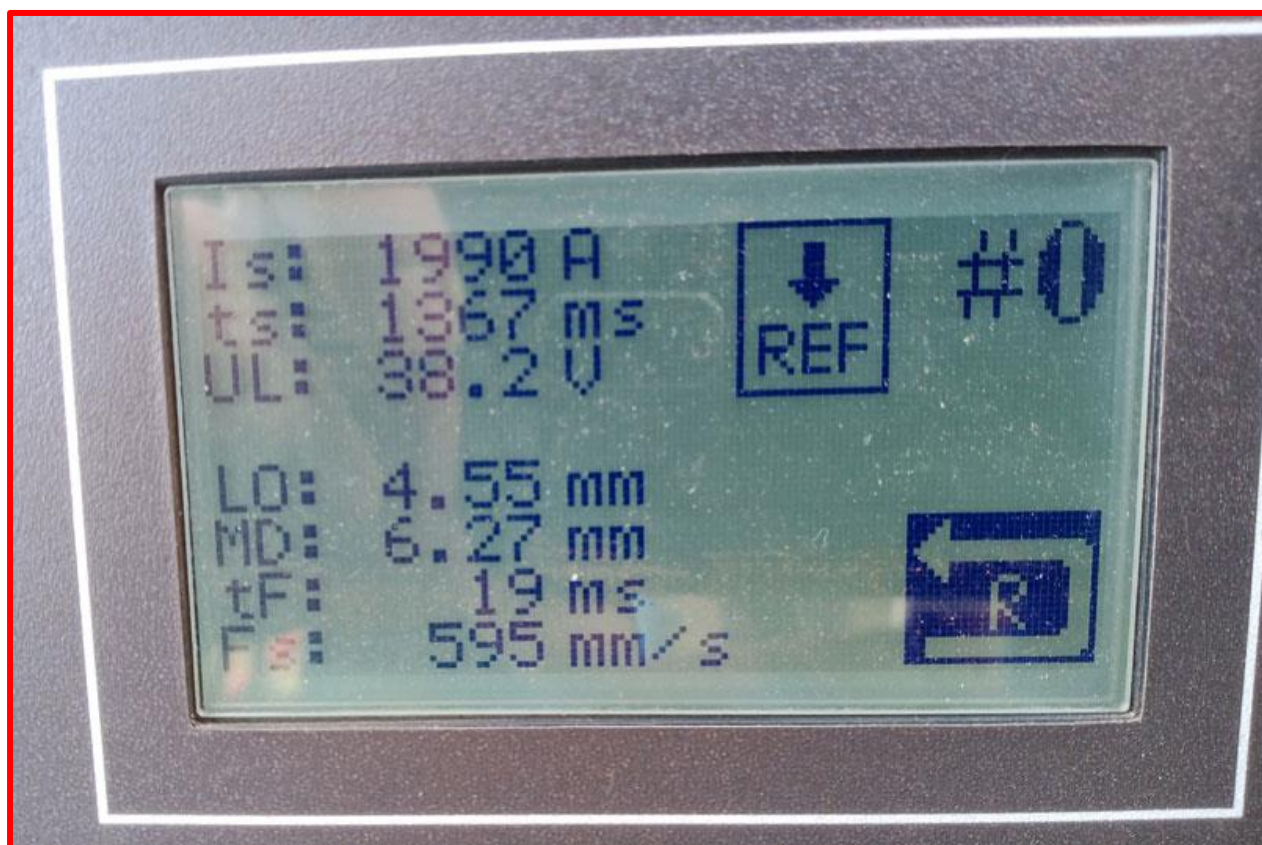


**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 22 x 125, SD 22 x 250 a SD 19 x 125, III.  
etapa rekonstrukce lihovaru Praha  
Smíchov**

<i>Termín</i>	<b>22.KT/2022</b>
<i>Dodavatel</i>  <i>Svařovací práce provedl</i>  <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22s</b>
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	<b>Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>63 A/ 2 x 32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 22 x 125, SD 22 x 250 a SD 19 x 125 S355</b>

<p><i>Nastavené parametry</i></p>	<p><b>Svař. proud: 2.000 A</b>  <b>Svařovací čas: 1,4 sec</b>  <b>Předsazení trnu: 5,5 mm</b>  <b>Zdvih: 4,5 mm</b>  <b>Tl. plechu: 24 mm</b></p>
<p><i>Prodloužení kabelace</i></p>	<p><b>Síťová: 15 a 25 m</b>  <b>Svařovací: 10 m</b></p>



## **Postup provádění a hodnocení**

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p><b>S ohledem na již odzkoušené a hodnoty, byly přivařeny trny přímo na profil a byla provedena u prvních 10 ks jejich zkouška.</b></p> <p><b>Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště připevňovány přímo ocelovou konstrukci a jednotlivé profily. Vzhledem k tomu, že se trny přivařují mimo konstrukci a následně se budou montovat je přístup pro možnost upnutí zemnicích kleští optimální.</b></p> <p><b>Povrch očištěn broušením v místě svaru.</b></p> <p><b>Z celkového počtu přivařených trnů, 1.290 ks, byla neuzavřená tavenina kolem trnu u 5 ks. Trn byl odzkoušen ohybem na 15 ° dle ČSN EN ISO 14555. Oprava jinou svařovací metodou nebude provedena.</b></p> <p><b>Tato neshoda způsobena zřejmě větrem (foukání oblouku ve směru větru) případně výkyvy v síti.</b></p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem, namátkově trn ohnut na 60 °.</b></p>

