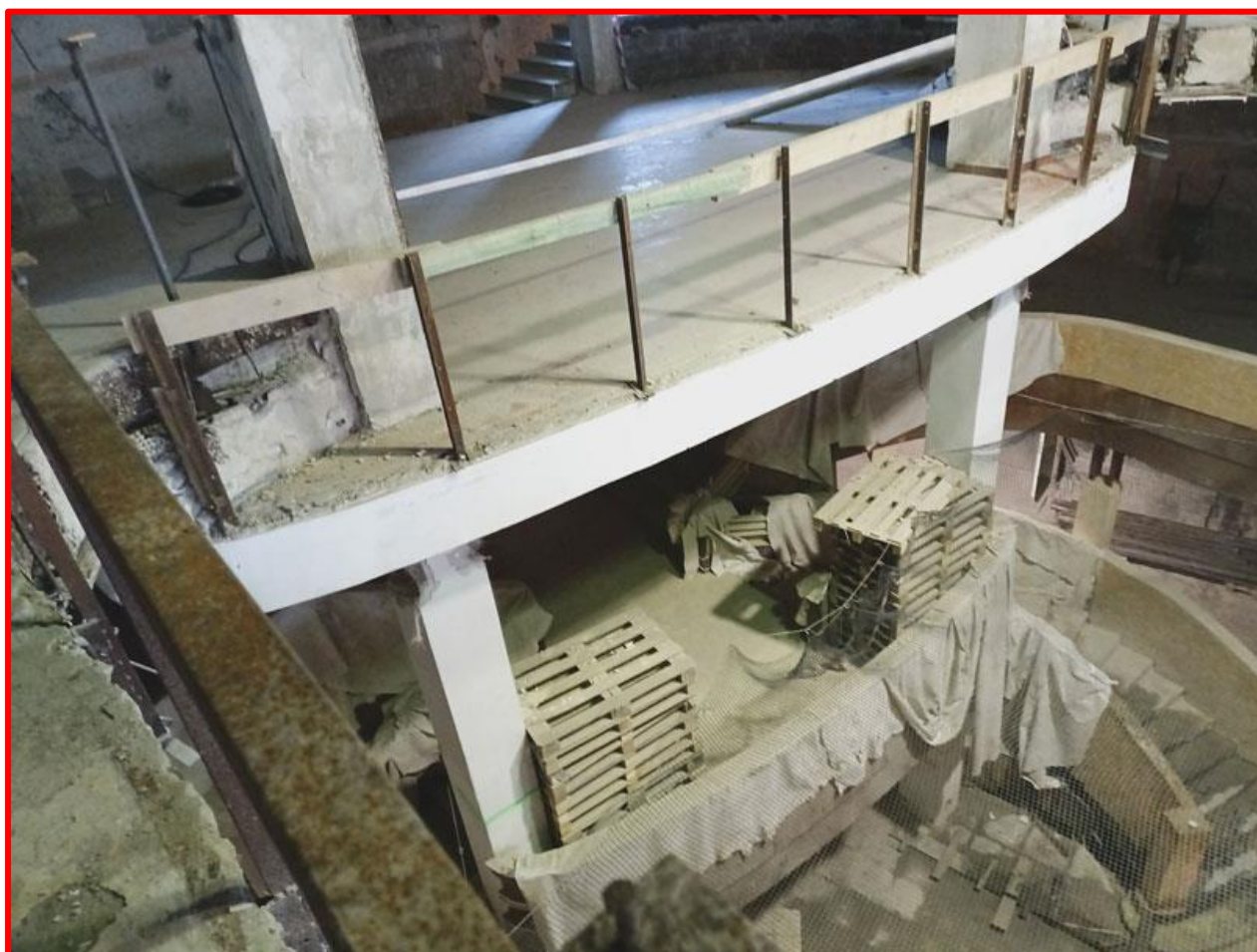


**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 10 x 100 S235, přes plech,
rekonstrukce obchodního domu
Ostravica, Ostrava, II. etapa**

<i>Termín</i>	35.KT/2022
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22s
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	25 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 10 x 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 800 A Svařovací čas: 500 msec Předsazení trnu: 3,5 mm Zdvih: 2,5 mm Tl. plechu: 1,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 50 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Po nastavení odpovídajících parametrů pro přivařování spřahovacích trnů SD 10 x 100, byly provedeny zkoušky přímo na profily, na kterých byl položený vlnitý plech.</p> <p>Byly odzkoušeny 3 svary a následně bylo svařováno dle požadavků zákazníka.</p> <p>Při vizuální kontrole vyhodnocována velikost, celistvost a vzhled, barva, taveniny.</p> <p>Zemnicí kontakty připevňovány přímo na ocelovou konstrukci a jednotlivé profily.</p> <p>Z celkového počtu přivařených trnů, 320 ks, byla zmetkovitost pouze v místech, kde bylo více vrstev plechů přes sebe.</p> <p>Navíc na základě přání zákazníka svařováno na základní barvou nalakovaný plech.</p> <p>V těchto místech bylo nutné provést vysekání plechů, protože svařování nebylo možné.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p>

