

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 10 x 150 na nerezový plech, kryt části mostu Praha**

<i>Termín</i>	<b>02.KT/2025</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</i> <i>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>2 x 32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 10 x 150 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Poloha PA</b> <b>Svař. proud: 750 A</b> <b>Svařovací čas: 350 msec</b> <b>Předsazení trnu: 3,0 mm</b> <b>Zdvih: 2,0 mm</b>  <b>Poloha PC</b> <b>Svař. proud: 1.050 A</b> <b>Svařovací čas: 180 msec</b> <b>Předsazení trnu: 3,0 mm</b> <b>Zdvih: 2,0 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Svařovací: 10 m</b>



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup provádění*

**Pro přivařování v poloze PA jsme využili svařovacích parametrů nabízených software svařovacího stroje.**

**Přivařili jsme 5 ks trnů, které jsme zkontrolovali vizuálně a následně i zkouškou ohybem.**

**Pro přivařování v poloze PC jsme využili maximálního svařovacího proudu nabízeného strojem, tedy 1.050 A, svařovací čas jsme snížili na 180 msec.**

**Taky v této poloze jsme přivařili 5 ks zkušebních trnů s vizuální i ohybovou zkouškou.**

**Zemnicí kleště pro svařování v poloze PA jsme upínali na obou stranách plechu tak, aby byly uhlopříčně.**

**Pro polohu PC potom v nejnižším možném místě po stranách.**

**Všechny svary byly vizuálně v pořádku (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina).**

**Trny jsme kontrolovali taky porovnáním délky po svaru, vzhledem ke stavu před svařováním.**

**U trnů přivařených v poloze PC potom vlivem umístění zemnicích kleští ve spodní části byla tavenina uzavřená, ale ne vždy úplně pravidelná. Toto je ale u přivařování v poloze PC normální.**

**Celkem bylo na cca 168 ks trnů.**

*Kontrola svarů/pevnost*

**U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem (cinkání).**

