

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 10 x 75 skrz trapézový plech,
rekonstrukce objektu Stará elektrárna,
Slezská Ostrava**

<i>Termín</i>	13.KT/2025
<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</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	PRO-I 1300 a GD-22s
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 1.050 A Svařovací čas: 1.000 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 10 x 75 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 750 A Svařovací čas: 550 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Pro přivařování jsme využili svařovacích parametrů nabízených software svařovacího stroje a podle zkušeností prodloužili svařovací čas.

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

Zemnicí kleště pro svařování v poloze jsme upínali na obou stranách ocelové konstrukce, přibližně uhlopříčně.

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

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

Celkem bylo na cca 360 ks trnů.

Kontrola svarů/pevnost

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