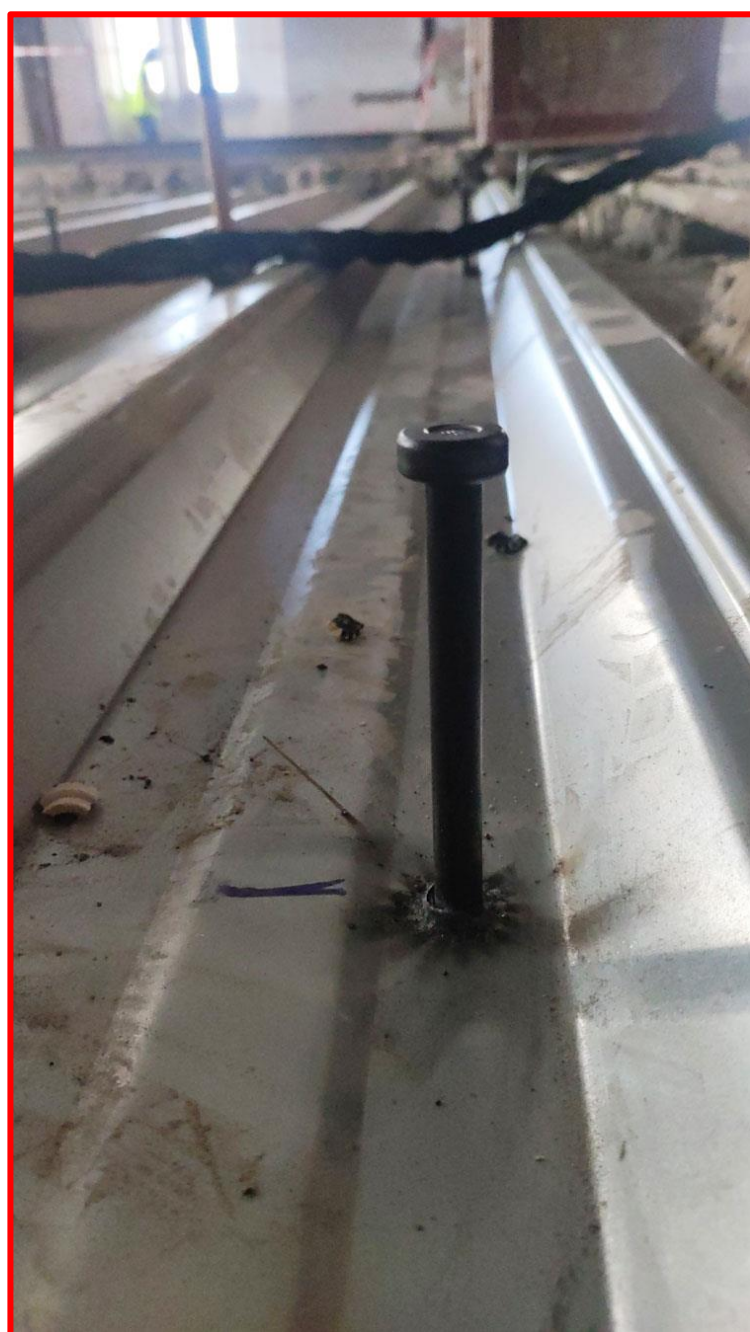


**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 10 x 100 S235, přes plech,  
rekonstrukce obchodního domu  
Ostravica, Ostrava**

<i>Termín</i>	<b>28.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>25 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 10 x 100 S235</b>

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



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup  
provádění*

**Po nastavení odpovídajících parametrů pro přivařování spřahovacích trnů SD 10 x 100, byly provedeny zkoušky přímo na profily, na kterých byl položený vlnitý plech.**

**Byly odzkoušeny 3 svary a následně bylo svařováno dle požadavků zákazníka.**

**Při vizuální kontrole vyhodnocována velikost, celistvost a vzhled, barva, taveniny.**

**Zemnicí kontakty připevňovány přímo na ocelovou konstrukci a jednotlivé profily.**

**Z celkového počtu přivařených trnů, 230 ks, byla zmetkovitost pouze v místech, kde bylo více vrstev plechů přes sebe.**

**V těchto místech bylo nutné provést vysekání plechů, protože svařování nebylo možné.**

*Kontrola  
svarů/pevnost*

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

