

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 13 x 60, 75 a 150 na obroušené ocelové profily, rekonstrukce RD Třinec

<i>Termín</i>	14.KT/2024
<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>	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>	32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 13 x 60, 75 a 150 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud SD13: 900 A Svařovací čas SD13: 500 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 2,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: cca 25 m Svařovací: 10 m

Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů, které byly obroušené v místě svaru.</p> <p>Zkontrolovali jsme předsazení trnu před keramický kroužek P a zdvih L.</p> <p>Po nastavení parametrů jsme přímo přivařovali jeden trn na profil. Kroužek taveniny kolem trnu v pořádku, zkrácení v pořádku. Neprováděli jsme ohnutí, protože jsme měli obavu, že by mohlo dojít k vytržení horní pásnice profilu (tl. cca 4 mm).</p> <p>Následně jsme přivařili 10 ks trnů, u kterých jsme mimo výše uvedené provedli ještě poklep kladivem. Všechny trny „zvonily“, proto jsme pokračovali v přivařování.</p> <p>Obdobnou zkoušku jsme provedli při změně délky trnu, protože průměr byl stejný.</p> <p>Zemnicí kleště byly upnuty na každý z profilů.</p> <p>Mimo 2 trny SD 13 x 150, jsme přivařili zbytek trnů bez oprav.</p>

	<p><i>Důvodem nepřivaření 2 ks trnů SD 13 x 150 bylo zřejmě špatně vybroušené místo pro svar.</i></p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p><i>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem.</i></p>



