

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 13 x 75 a SD 16 x 100 skrz plech na  
profily ocelové konstrukce vestavby  
objektu  
Praha Radlická**

<i>Termín</i>	<b>03.KT/2024</b>
<i>Dodavatel</i>  <i>Svařovací práce provedl</i>  <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <i>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</i>  <i>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</i>
<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>2x32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 13 x 75 a SD 16 x 100 S355</b>

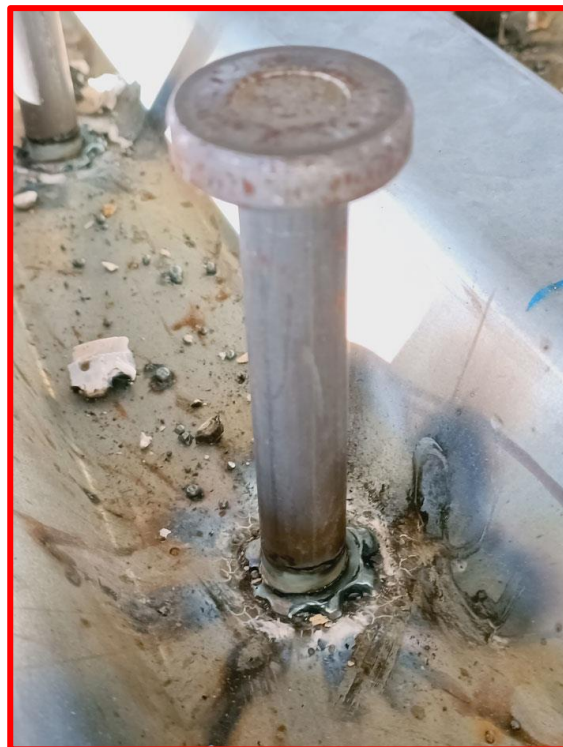
<p><i>Nastavené parametry</i></p>	<p><b>Svař. proud SD13: 900 A</b>  <b>Svařovací čas SD13: 750 msec</b>  <b>Předsazení trnu: 5,0 mm</b>  <b>Zdvih: 3,5 mm</b>  <b>Svař. proud SD16: 1.250 A</b>  <b>Svařovací čas SD16: 900 msec</b>  <b>Zdvih: 6 mm</b>  <b>Zdvih: 3,8 mm</b></p>
<p><i>Prodloužení kabelace</i></p>	<p><b>Síťová: cca 25 m</b>  <b>Svařovací: 10 m</b></p>

<p><b>Postup provádění a hodnocení</b></p>	
<p><i>Postup provádění</i></p>	<p><b>Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů i vlnitého pozinkovaného plechu.</b></p> <p><b>Zkušební svar v rámci celé montáže provedeny 3 ks SD 13 i SD 16. Provedena zkouška poklepem kladivem a vizuální v návaznosti na normu ČSN EN ISO 14555. Následně jsme přivařili cca 10 ks, na kterých jsme kontrolovali délku po přivaření a taveninu kolem průměru trnu. Všech kontrolovaných 10 ks trnů v pořádku.</b></p> <p><b>Mimo to jsme kontrolovali na displeji stroje ve vyhodnocovači všechny parametry. Nově taky hodnotu tk, tedy dobu průtoku svařovacího proudu po zkratu. Všech kontrolovaných 10 ks mělo stejný výsledek, cca +- 1 %.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci profilů, která byla provařena/prošroubována.</b></p>

	<p><b><i>V místech, kde plechy ležely na profilech svařování bez problémů. V místech překrytí vrstev plechu s výskytem problémů, cca 30 ks oprav.</i></b></p> <p><b><i>Vzhledem k tomu, že blízko svařování byly skleněné okna, používali jsme protipožární plachtu cca 1,8 x 3,6 m, pro ochranu proti rozstříku.</i></b></p>
<p><b><i>Kontrola svarů/pevnost</i></b></p>	<p><b><i>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. výše v celkovém počtu cca 30 ks.</i></b></p>



Spřahovací trn SD 13 x 75 S355



Spřahovací trn SD 16 x 100 S355

