

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 16 x 100 skrz plech na konstrukci  
profilů rekonstruovaných stropů budovy  
v obci Bílá**

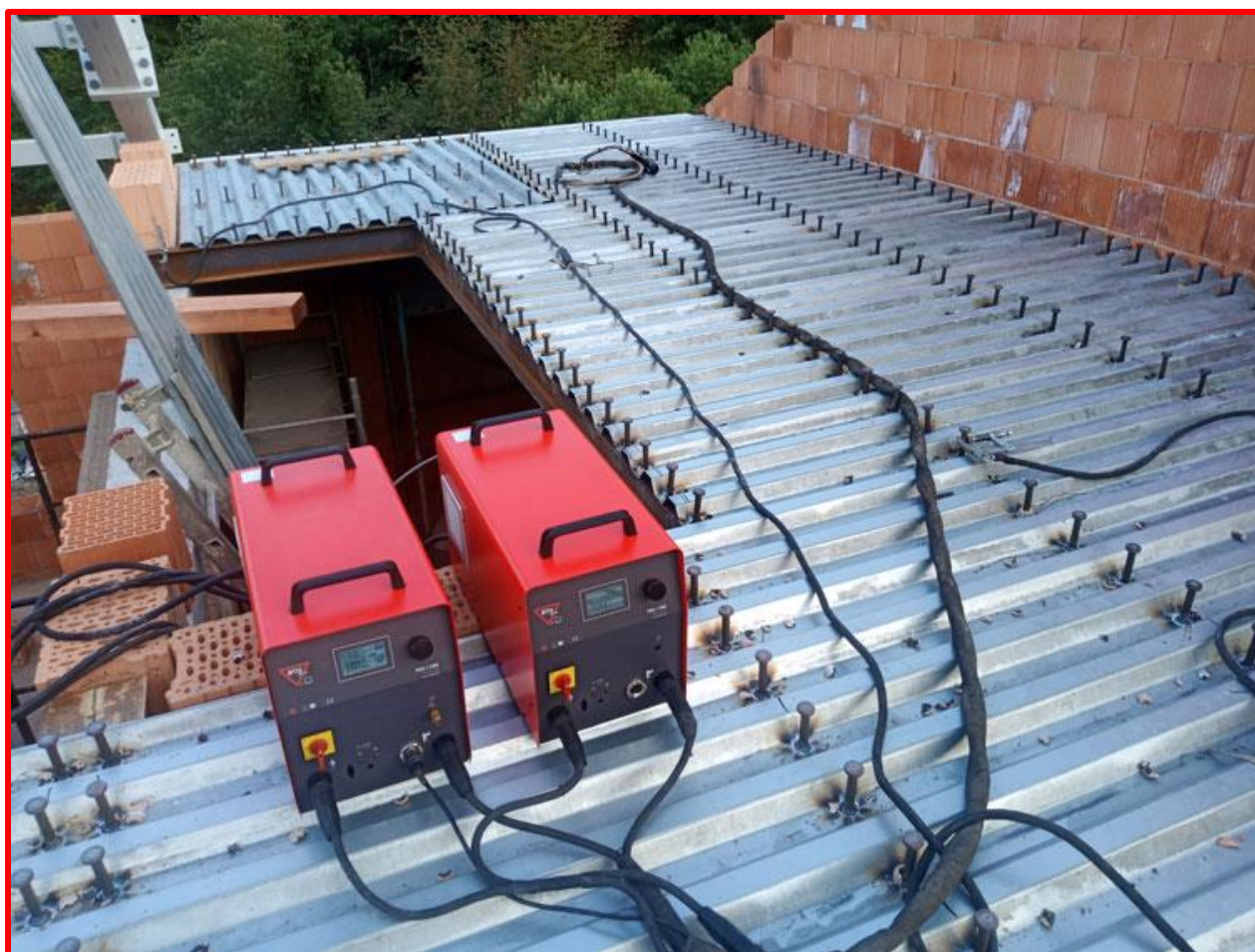
<i>Termín</i>	<b>29.KT/2022</b>
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích 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 16 x 100 S235</b>

*Nastavené parametry*

**Svař. proud: 1.300 A**  
**Svařovací čas: 1250 msec**  
**Předsazení trnu: 5,0 mm**  
**Zdvih: 3,7 mm**

*Prodloužení kabelace*

**Síťová: 25 m**  
**Svařovací: 10 m**



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Zkouška provedena přímo na profil konstrukce, zkontrolovány prvních 5 ks. Vizuelní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště byly upínány na jednotlivé konce profilů.</b></p> <p><b>Opravy prováděny tam, kde byly na sebe uloženy plechy a v místech, kdy byly špatně obroušeny nebo rezivé profily.</b></p> <p><b>Vzhledem k počasí cca 32°C a celodenní sluneční svit, byla konstrukce „předehřátá“ na cca 50°C, což naopak bylo pro přivařování pozitivní.</b></p> <p><b>Přesto bylo cca 5 % trnů opravováno. U několika vrstev byl plech vyseknut. V místech, kde byla barva nebo rez svařováno do pozice vedle nezdařeného svaru.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuelní kontrola a kontrola kladivem.</b></p> <p><b>Pokud byla tavenina nerovnoměrná, byl proveden ohyb trnu na cca 15-20°.</b></p>



