

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 175 na profily konstrukce mostu přes řeku Jizaru

<i>Termín</i>	26.KT a 28.KT/2023
<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>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 175 S355

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.250 A Svařovací čas: 650 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Po nastavení stroje, podle nabízených hodnot software stroje, jsme nastavili pomocí elektronického vyhodnocovacího systému taky předsazení před keramickým kroužkem a velikost zdvihu.

Potom jsme provedli 10 ks zkušebních svarů. U těchto jsme zkontrolovali zkrácení trnů po svařování a kroužek taveniny kolem spřahovacího trnu. Na provedeném vzorku jsme provedli ohybovou zkoušku přivařených trnů pomocí kladiva.

Po svařování jsme průběžně oklepávali ze svaru keramický kroužek a kontrolovali uzavření taveniny. Namátkově pak rozdíl výšky trnu před a po svařování.

Zemnicí kleště byly upnuty na profilech na jedné i druhé straně a svařování bylo prováděno mezi zemnicími kleštěmi.

Celkem bylo přivařeno na cca 980 ks trnů. Všechny trny měly uzavřený kroužek taveniny kolem trnu, nebylo nutné tedy provádět opravy pomocí jiných svařovacích metod.



*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a namátkově zkrácení trnů.

