

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ a SD 16 x 80 S235 skrz plech na profily ocelové konstrukce rekonstrukce protialkoholní léčebna Ostrava

<i>Termín</i>	24.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>	2x32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 80 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.300 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: cca 15 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 i vlnitého pozinkovaného plechu.</p> <p>Odzkoušeno přímo na konstrukci 5 ks SD 16. Následně odstraněna keramika a provedena vizuální a ohybová zkouška v návaznosti na normu ČSN EN ISO 14555.</p> <p>Následně jsme přivařili cca 20 ks, na kterých jsme kontrolovali délku po přivaření a taveninu kolem průměru trnu. Všech kontrolovaných 20 ks trnů v pořádku.</p> <p>Vyhodnocovací a kontrolní systém kvality, tzn. svařovací proud a čas, napětí na EO, zdvih, předsazení před ker. kroužkem, hloubka průvaru a čas zkratu, jsme rovněž kontrolovali a posuzovali případné rozdíly u jednotlivých svarů. Procentuálně to bylo v toleranci cca 3 %, což je v pořádku.</p> <p>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci, která byla svařena. Na druhé straně profilu jsme upínali zemnicí kleště na druhou stranu profilu.</p>

	<p><i>Plechý položeny velmi dobře, dohromady asi 6 ks oprav a svařování probíhalo bez problémů.</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. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. výše v celkovém počtu cca 6 ks.</i></p>



