

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 100 skrz plech na konstrukci profilů rekonstruovaných stropů budovy v Praze Dejvicích

<i>Termín</i>	12.KT/2022
<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 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.300 A Svařovací čas: 1150 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 3,7 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m





Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny přivařeny na konečnou konstrukci a na nich provedena zkouška. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště byly upínány na jednotlivé konce profilů.

I přesto, že plech byl uložen relativně dobře, ve spojích více plechů jsme prováděli opravy.

Oprava špatně přivařeného trnu znamenala vysekání plechů v místě opravy a potom přivaření na původní místo.

Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.

Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.

Trny byly zkráceny o cca 4,0 mm.

