

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ a SD 16 x 125 skrz plech na profily ocelové konstrukce vestavby haly Modletice

<i>Termín</i>	04.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 125 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud SD13: 1.250 A Svařovací čas SD13: 950 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 3,8 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>Zkušební svar v rámci celé montáže provedeny 3 ks SD 16. Provedena zkouška poklepem kladivem (ohnutí) 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.</p> <p>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 %.</p> <p>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci, která byla sešroubována.</p> <p>V místech, kde plechy ležely na profilech svařování bez problémů. V místech překrytí vrstev plechu s výskytem problémů, cca 120 ks oprav. Mimo místa</p>

	<p>s překrytím plechu byly problematická i některá místa. Na těch zbytky barvy nebo znečištění abrasivem po řezání plechů.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>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 120 ks.</p>



