

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 16 x 50, SD 16 x 75 a SD 13 x 75 S235 na  
profily rekonstrukce stropu RD v  
Židlochovicích**

<i>Termín</i>	<b>25.KT/2024</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>Generátor 220 kW</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 16 x 50, SD 16 x 75 a SD 13 x 75 S235</b>

<p><i>Nastavené parametry</i></p>	<p><b>Svař. proud SD13: 900 A</b>  <b>Svařovací čas SD13: 650 msec</b>  <b>Předsazení trnu: 4,0 mm</b>  <b>Zdvih: 3,5 mm</b>  <b>Svař. proud SD16: 1.250 A</b>  <b>Svařovací čas SD16: 900 msec</b>  <b>Zdvih: 5,0 mm</b>  <b>Zdvih: 3,5 mm</b></p>
<p><i>Prodloužení kabelace</i></p>	<p><b>Síťová: cca 25 m</b>  <b>Svařovací: 10 m</b></p>

<p><b>Postup provádění a hodnocení</b></p>	
<p><i>Postup provádění</i></p>	<p><b>Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů.</b></p> <p><b>Zkušební svar v rámci celé montáže neprováděny na „zkušební“ profil, ale přímo na obroušené místo profilu konstrukce. U takto provedených zkušebních svarů byla provedena vizuální kontrola, kontrola zkrácení trnu a částečné ohnutí trubkou.</b></p> <p><b>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.</b></p> <p><b>Mimo to jsme kontrolovali namátkově na displeji stroje ve vyhodnocovači všechny parametry. Všechny kontrolované parametry byly v toleranci cca +/- 1 %.</b></p>

	<p><b><i>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na profily.</i></b></p> <p><b><i>Všechny svary byly v pořádku, neprováděli jsme žádné opravy.</i></b></p>
<p><b><i>Kontrola svarů/pevnost</i></b></p>	<p><b><i>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem.</i></b></p>



