

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 75 na profily konstrukce mostu přes Bolevecký potok

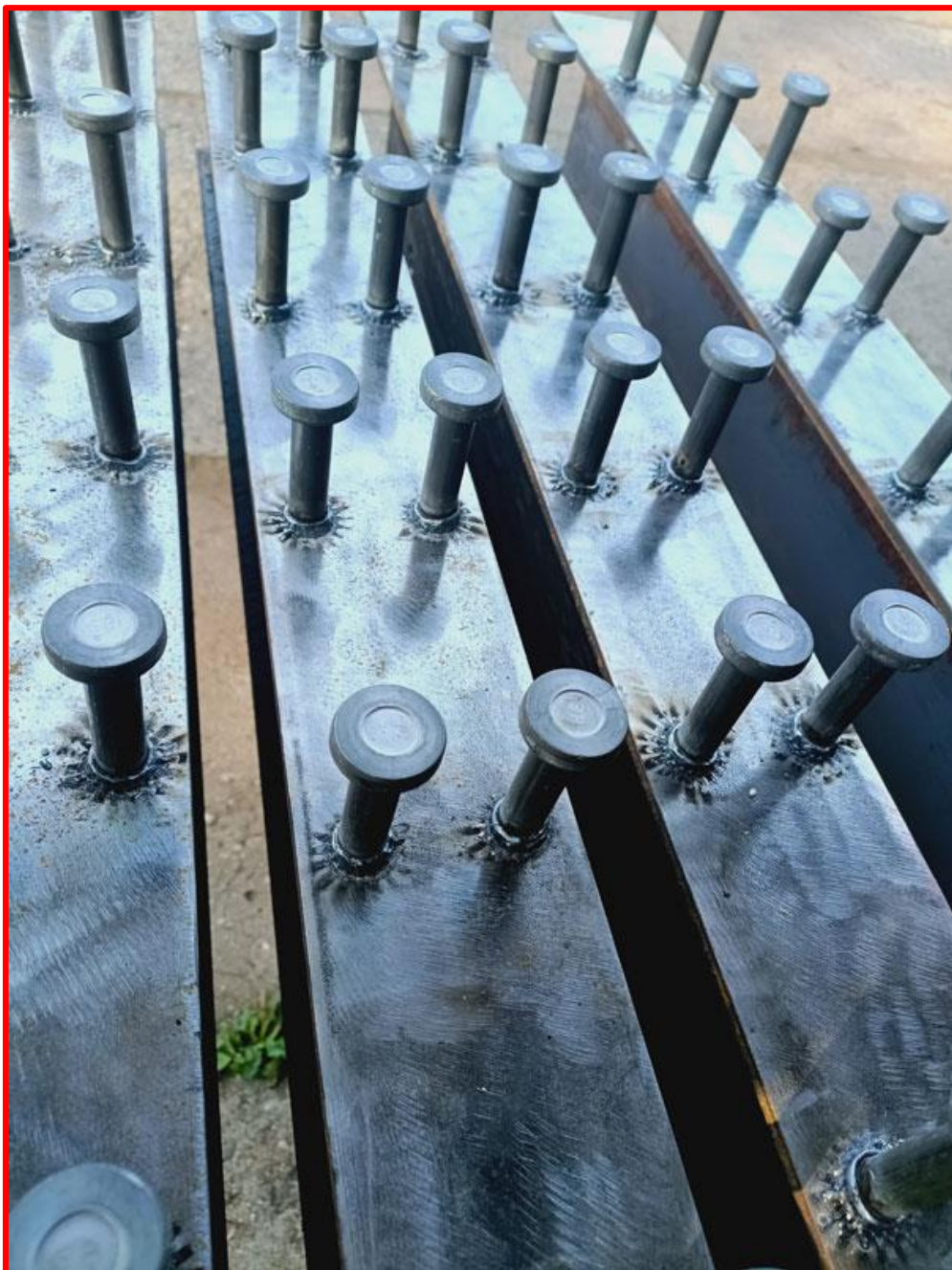
<i>Termín</i>	30.KT/2024
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte 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>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 75 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.250 A
Svařovací čas: 650 msec
Předsazení trnu: 4,0 mm
Zdvih: 3,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
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.

Vzhledem k tomu, že požadavek byl přivařování cca 20 mm od kraje, připravili jsme si oboustrannou příložku z plechu stejné tloušťky jako pásnice profilu, tedy 10 mm.

Přivařili jsme 5 ks zkušebních svarů. U těchto jsme zkontrolovali zkrácení trnů po svařování a kroužek taveniny kolem spřahovacího trnu. Na provedených vzorcích jsme provedli ohybovou zkoušku přivařených trnů pomocí trubky.

Zemnicí kleště byly upnuty na profilech na jedné i druhé straně a svařování bylo prováděno mezi zemnicími kleštěmi. Zároveň jsme posunovali oboustrannou příložku.

Celkem bylo přivařeno na cca 350 ks trnů. Všechny trny měly uzavřený kroužek taveniny kolem trnu, nebylo nutné tedy provádět opravy pomocí jiných svařovacích metod ani trn řezat a znovu přivařovat.

Kontrola svarů/pevnost

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



