

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 na profily konstrukce mostu, Brodek**

<i>Termín</i>	<b>30.KT/2023</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>63 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 125 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.650 A</b> <b>Svařovací čas: 850 msec</b> <b>Předsazení trnu: 4,0 mm</b> <b>Zdvih: 4,0 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Svařovací: 10 m</b>



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup  
provádění*

**Podle průměru, tzn. 19 mm, nastavil stroj svařovací parametry. Ze zkušeností jsme zvýšili svařovací čas o 100 msec. Předsazení trnu a zdvih jsme taky nastavili na základě doporučení software stroje a zkontrolovali i měřením.**

**Dle instrukcí zadavatele jsme provedli zkušební svary v počtu 6 ks. Po kontrole délky, vzhledu a tvaru taveniny jsme ohnuli 3 ks pomocí trubky, viz. foto.**

**Po svařování jsme průběžně oklepávali ze svaru keramický kroužek a kontrolovali uzavření taveniny. Namátkově pak rozdíl výšky trnu před a po svařování.**

**Zemnicí kleště byly upnuty na profilech na jedné i druhé straně a svařování bylo prováděno mezi zemnicími kleštěmi.**

**Celkem bylo přivařeno na cca 385 ks trnů. Trny měly uzavřený kroužek taveniny podél obvodu celého průměru. 2 ks jsme ale uřezali, místo odbrousili a přivařili trn nový. Vzhledem k průběhu svaru jsme po odstranění keramického kroužku konstatovali neshodu. Trny sice drželi, ale nebyla po celém obvodě stejnosměrná tavenina.**



*Kontrola  
svarů/pevnost*

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

