

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 na profily konstrukce mostu, Obchvat Rakovníka

<i>Termín</i>	34.KT/2023
<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 19 x 125 S355

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Nastavení podle nabídky software svařovacího stroje s prodloužením svařovacího času o 100 msec. Po nastavení svařovací pistole jsme zahájili svařování.

V průběhu přivařování trnů jsme průběžně kontrolovali délku trnu po přivaření.

Vzhledem k tomu, že na profilu byly umístěny 3 trny vedle sebe, jeden v ose a dva u hrany, jsme používali příložky.

Toto nám usnadnilo práci vzhledem k možnosti foukání oblouku.

Z celkového počtu 920 trnů jsme opravovali cca 5 ks.

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

Celkem bylo přivařeno na 929 ks trnů. Z tohoto počtu bylo 9 ks oprav. Vzhledem k tomu, že nebyl uzavřený kroužek taveniny kolem celého průměru, vadný trn jsme odřezali, místo obrousili a přivařili nový trn. Všechny opravované trny byly u hrany.

*Kontrola
svarů/pevnost*

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

