

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 19 x 60 a SD 19 x 100 konstrukci
mostu pro cyklisty v Chebu, oboustranně
na díly i proti sobě, IV. etapa**

<i>Termín</i>	24.KT/2022
<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 60 S235 SD 19 x 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 900 sec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm Tl. plechu: 50 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště byly připevňovány přímo na díly konstrukce, a to proti sobě nebo uhlopříčně.

Povrch očištěn trýskáním. Z celkového počtu přivařených trnů, 1080 ks, byly všechny trny přivařeny s uzavřeným kroužkem.

*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.

V případech, kdy nebyla tavenina okolo celého průměru trnu, jsme tento označili na opravu, v celkovém počtu 2 ks.

Rozstříknutý kov kolem trnu bude odstraněn svépomocí.



