

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 60 skrz plech na profily rekonstruovaných stropů budovy v Luhačovicích**

<i>Termín</i>	<b>41.KT/2022</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>2 x 32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 60 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.700 A</b> <b>Svařovací čas: 1.250 msec</b> <b>Předsazení trnu: 5,0 mm</b> <b>Zdvih: 4,5 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: 15 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup  
provádění*

**Zkouška provedena přímo na profil konstrukce, zkontrolovány prvních 5 ks. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.**

**Zemnicí kleště byly upínány na jednotlivé konce profilů nebo na profil, kde to bylo možné a přivařený trn na druhé straně.**

**Plechý všude ležely na profilech (tenký plech 0,7 mm) a taky nevznikaly nikde místa s více vrstvami plechů na spojkách, proto svařování probíhalo bez problémů.**

**Opravováno asi 5 ks trnů.**



*Kontrola  
svarů/pevnost*

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

