

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 19 x 100 skrz plech na profily
rekonstruovaných stropů vodoléčebného
ústavu v Luhačovicích**

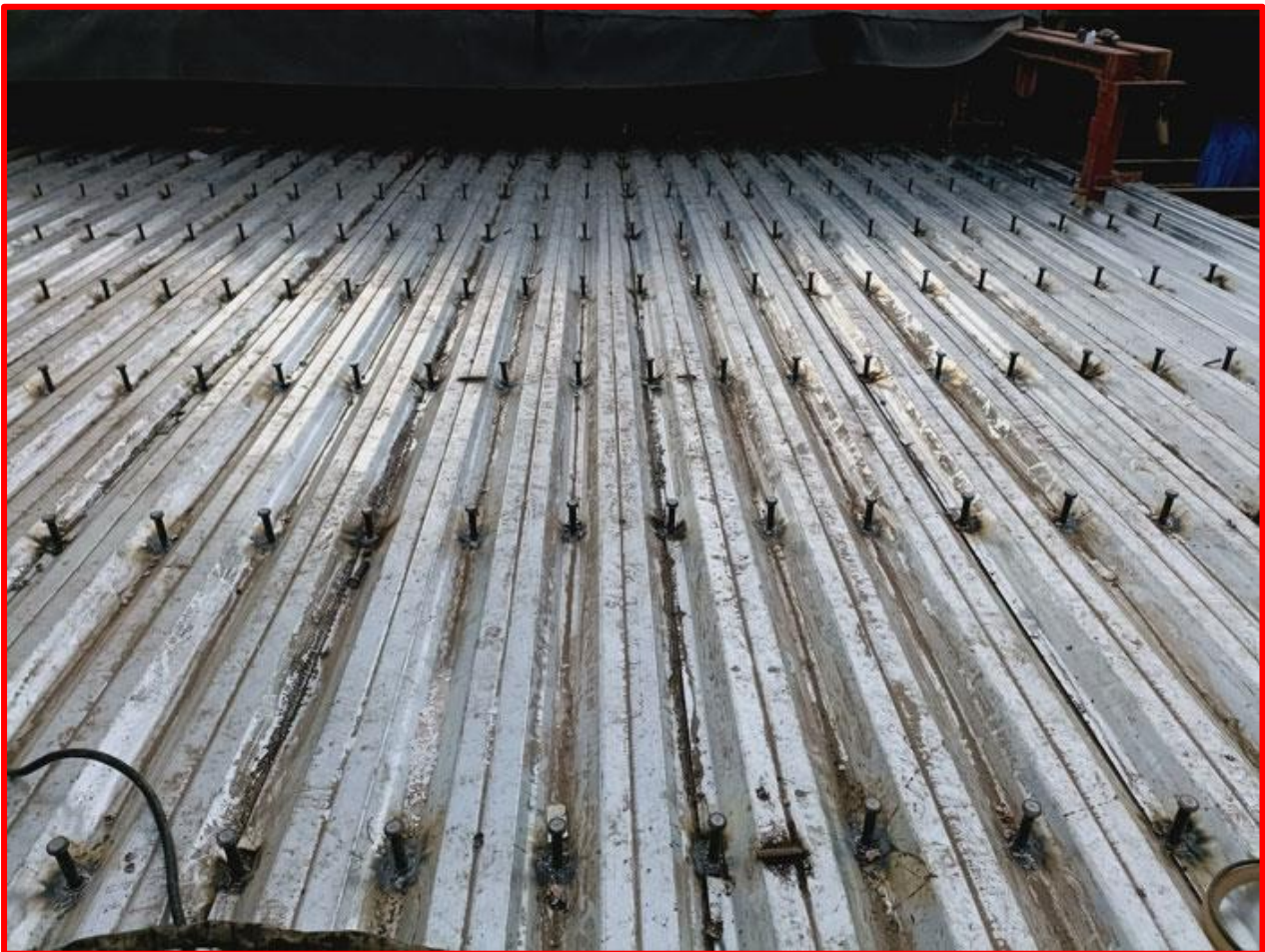
<i>Termín</i>	08.KT/2023
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte 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 100 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.650 A
Svařovací čas: 1.250 msec
Předsazení trnu: 8,0 mm
Zdvih: 4,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 15 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Po nastavení stroje byl proveden svar přímo na konstrukci. Po odstranění keramického kroužku jsme zkontrolovali taveninu a zkusili zkoušku ohybem.

Vzhledem k tomu, že jak první, tak dalších deset svarů bylo vyhovujících jsme započali s přivařováním.

Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na plochu, protože profily byly provařené ocelovými pruty.

V místech, kde plechy ležely na profilech svařování bez problémů. V místech překrytí několika vrstev plechu, na spojích, svary špatné. Proto jsme předem vysekali všechny spojky. Následně probíhalo vše dobře a bez problémů.

Celkem bylo na cca 450 ks trnů asi 30 oprav, tedy pod 10 %, což je vyhovující.



Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový.

