

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 19 x 60 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 60 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 1.250 msec Předsazení trnu: 8,0 mm Zdvih: 4,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 15 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

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

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

Plechys 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.

Bez oprav, všechny trny v pořádku přivařeny.



Kontrola svarů/pevnost

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

