

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ a SD 19 x 75, 80 a 90 S235 skrz plech na profily ocelové konstrukce přístavby Würth Ostrava

<i>Termín</i>	07.KT/2024
<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>	2x32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 75 S235 SD 19 x 80 S235 SD 19 x 90 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 1.350 msec Předsazení trnu: 7,0 mm Zdvih: 4,6 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: cca 15 m Svařovací: 10 m
<i>Zdroj elektrické energie</i>	Generátor 250 kVA, 208 kW

<i>Postup provádění a hodnocení</i>	
<i>Postup provádění</i>	<p><i>Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů i vlnitého pozinkovaného plechu.</i></p> <p><i>Zkušební svar 5 ks SD 19. Provedena zkouška poklepem kladivem a vizuální v návaznosti na normu ČSN EN ISO 14555.</i></p> <p><i>Následně jsme přivařili cca 20 ks, na kterých jsme kontrolovali délku po přivaření a taveninu kolem průměru trnu.</i></p> <p><i>Všech kontrolovaných 10 ks trnů v pořádku.</i></p> <p><i>Mimo to jsme kontrolovali na displeji stroje ve vyhodnocovači všechny parametry i s ohledem na zdroj, kterým byl generátor.</i></p> <p><i>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci, která byla svařena. Na druhé straně profilu jsme upínali zemnicí kleště na druhou stranu profilu.</i></p>

	<p>Plechý položeny velmi dobře, dohromady asi 5 ks oprav a svařování probíhalo bez problémů.</p>
<p>Kontrola svarů/pevnost</p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. výše v celkovém počtu cca 5 ks.</p>



