

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 na profily mostu Slušovice

<i>Termín</i>	30.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>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 100 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.750 A Svařovací čas: 950 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,0 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Po nastavení stroje jsme nastavili pomocí elektronického vyhodnocovacího systému taky předsazení před keramickým kroužkem a velikost zdvihu.

Zkušebně přivařeno 5 ks trnů, u kterých byla zkontrolována výška trnu a tavenina okolo přivařeného trnu.

Vzhledem k tomu, že výsledek byl pozitivní, byly trny ohnuty z důvodu prověření pevnosti ohybem, spolu s kontrolou, jestli nedochází k praskání.

Zkušební svar byly bez závad, proto jsme započali se svařováním.

Zemnicí kabelace upnuta vždy na profil na obou koncích.

Svařování bez problémů, taky proto, že se svařovalo do osy profilu.

U jednoho trnu prasknul keramický kroužek, proto vizuálně byla tavenina uzavřená, ale nízká. Proto jsme trn odřezali a na jeho místo přivařili trn druhý.

Celkem bylo přivařeno 230 ks, a to 225 ks na profily a 5 ks jako zkušebních.

Tavenina uzavřena u všech přivařených trnů

Kontrola svarů/pevnost

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

