

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 22 x 125 most přes Mži, Radčice

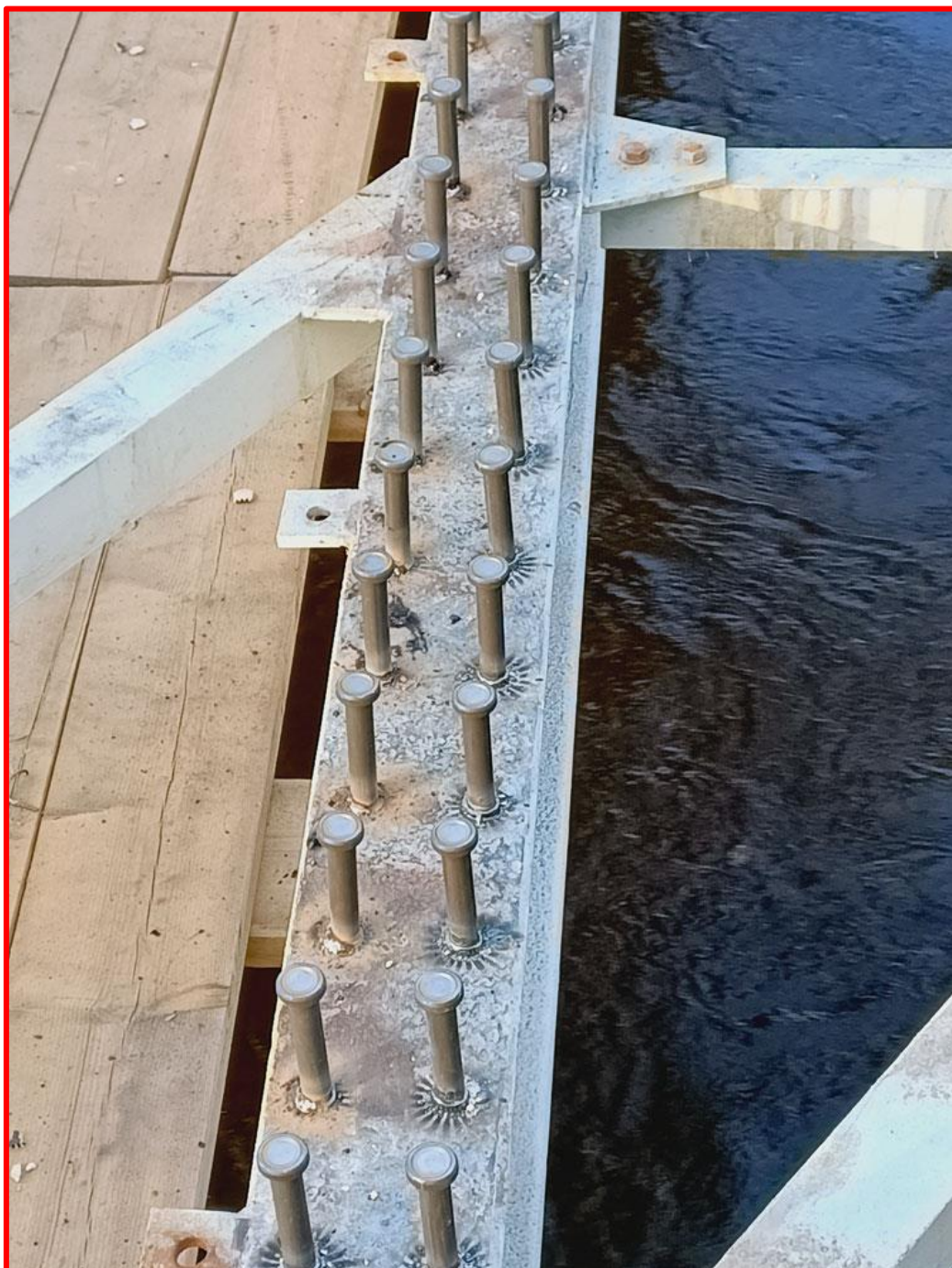
<i>Termín</i>	22.KT/2024
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<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/ 63 A Generátor 275 kVA
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	2 ks SD 22 x 125 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 2.000 A
Svařovací čas: 1,0 - 1,35sec
Předsazení trnu: 6,0 mm
Zdvih: 4,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška pro odladění svařovacích parametrů. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Jednalo se o starý kus mostu, který ani nebylo možné pořádně obrousit. Ani zkoušky neodpovídali nastavení a požadovanému výsledku. Proto jsme přivařili trny na již přivařené trny, tam bylo všechno v pořádku. Vizualní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Na prvním profilu, ze cca 115 ks, bylo cca 10 ks vadných.</p> <p>I při různých částečných úpravách svařovacích parametrů, byly výsledky stále stejné, tedy cca do 10 % nedovařených trnů. Po prvním profilu bylo zjištěno, že na profilech jsou zbytky po zinkování nebo jiné metalizaci, což způsobovalo problémy ve svařování, navíc v kombinaci s generátorem.</p> <p>Sami jsme si obrousili 2 profily, ve kterých z cca 230 ks trnů bylo asi 10 trnů s neuzavřenou taveninou. Ostatní profily brousili zaměstnanci zadavatele a chybovost byla obdobná jako z počátku.</p> <p>Trny s neuzavřenou taveninou jsme dovařili metodou MMA obalenou bazickou elektrodou.</p> <p>Zemnicí kabelaci jsme upínali na obě strany profilů</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizualní kontrola, kontrola kladivem, příp. zkrácení trnu.</p>

