

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 22 x 150 na desky pro konstrukci mostu v Duisburgu (Německo)

<i>Termín</i>	34.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
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 22 x 150 S355

Nastavené parametry

Svař. proud: 2.000 A
Svařovací čas: 1,1 sec
Předsazení trnu: 7,0 mm
Zdvih: 4,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 15 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. Svar vyhovující vizuálně.</p> <p>Provedena pevnostní zkouška ohybem trubkou. Výsledky vyhovující.</p> <p>Zemnicí kleště připevněny vždy na desky, na kterých se právě svařovalo.</p> <p>Povrch očištěn broušením v místě svaru, značení polohy důlčikem.</p> <p>Z celkového počtu přivařených trnů, 215 ks, u cca 5 ks neuzavřená tavenina. Zkontrolovaná délka trnů po přivaření, zkrácení trnů cca 5 mm. Svar byl opraven pomocí metody MMA, 111.</p> <p>V ostatních případech přivařování trnů probíhalo dobře.</p> <p>Hodnoty nastavení použity ty, které nabízel svařovací stroj. Průběžně jsme kontrolovali svařovací parametry na vyhodnocovací stroje.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola, kontrola kladivem, příp. zkrácení trnu.</p> <p>V případě nedotažené taveniny provedena oprava metodou MMA, obalenou bazickou elektrodou.</p>

