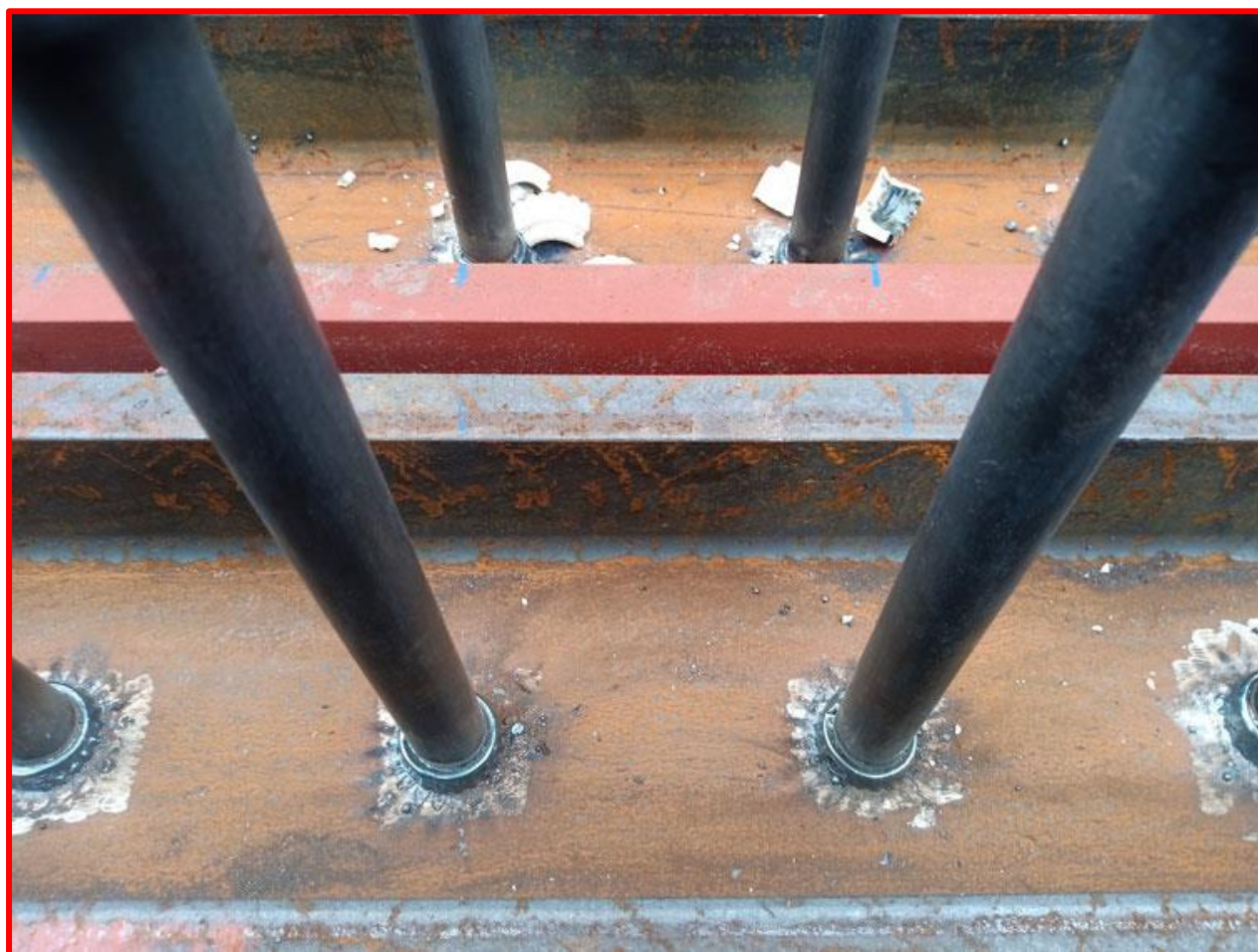


**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 22 x 125, SD 22 x 250 a SD 19 x 125,
závětečná etapa rekonstrukce lihovaru
Praha Smíchov**

<i>Termín</i>	26.KT/2022
<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>	63 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 22 x 125, SD 22 x 250 a SD 19 x 125 S355

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 2.000 A Svařovací čas: 1,4 sec Předsazení trnu: 5,5 mm Zdvih: 4,5 mm Tl. plechu: 24 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Sítová: 15 a 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

S ohledem na již odzkoušené a hodnoty, byly přivařeny trny přímo na profil a byla provedena u prvních 10 ks vizuální zkouška, kontrola délky po přivaření a u 1 ks i zkouška ohybem.

Při vizuální kontrole vyhodnocována velikost, celistvost a vzhled, barva, taveniny.

Zemnicí kontakty připevňovány přímo ocelovou konstrukcí a jednotlivé profily. Vzhledem k tomu, že se trny přivařují mimo konstrukci a následně se budou montovat je přístup pro možnost upnutí zemnicích kleští optimální pro svar.

Povrch očištěn broušením v místě svaru bezprostředně před svařováním.

Z celkového počtu přivařených trnů, 950 ks, nebyla zmetkovitost téměř žádná.

Pokud byla neuzavřená tavenina kolem trnu, byl trn odzkoušen ohybem na 15 ° dle ČSN EN ISO 14555. Oprava jinou svařovací metodou nebude provedena.

Pokud trn nevydržel ohyb na 15°, byl odstraněn, místo přebroušeno a přivařen trn nový.

Neshoda způsobena zřejmě větrem (foukání oblouku ve směru větru) případně výkyvy v síti.

*Kontrola
svarů/pevnost*

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

