

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 16 x 80 S235 skrz plech na profily  
konstrukce rekonstrukce protialkoholní  
léčebna Ostrava, 2.etapa**

<i>Termín</i>	<b>31.KT/2024</b>
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22s</b>
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	<b>Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>2x32 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 16 x 80 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.300 A</b> <b>Svařovací čas: 850 msec</b> <b>Předsazení trnu: 5,0 mm</b> <b>Zdvih: 4,0 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: cca 15 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>

<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů i vlnitého pozinkovaného plechu.</b></p> <p><b>Odzkoušeno přímo na konstrukci 5 ks SD 16. Následně odstraněna keramika a provedena vizuální a ohybová zkouška v návaznosti na normu ČSN EN ISO 14555.</b></p> <p><b>Vyhodnocovací a kontrolní systém kvality, tzn. svařovací proud a čas, napětí na EO, zdvih, předsazení před ker. kroužkem, hloubka průvaru a čas zkratu, jsme rovněž kontrolovali a posuzovali případné rozdíly u jednotlivých svarů. Procentuálně to bylo v toleranci cca 3 %, což je v pořádku.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci, která byla svařena. Na druhé straně profilu jsme upínali zemnicí kleště na druhou stranu profilu.</b></p> <p><b>Plechý položeny dobře, ale v místech spojů a i jinde, kde bylo více vrstev, nutné vysekávání. Dohromady asi 15 ks oprav.</b></p>

*Kontrola  
svarů/pevnost*

***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 6 ks.***



