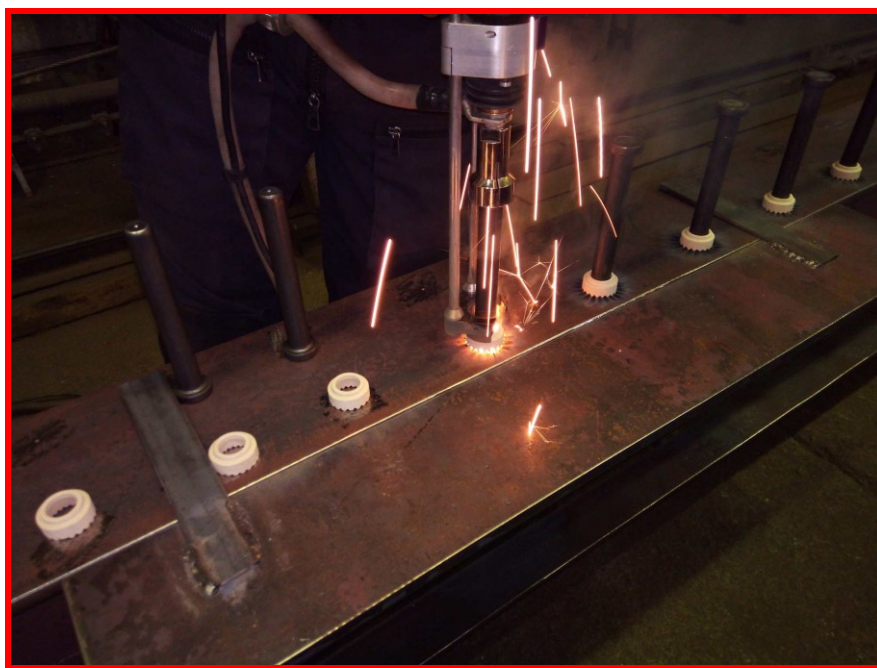


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 100 S355 na I profily. Lávka pro pěší, poliklinika Opatovská

<i>Termín</i>	15. KT/04/2018
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE- 2xPRO-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: 6 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 63 A, 15 m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 100 S355J2+N
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.300 A Svařovací čas: 550 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 3,5 mm



Postup provádění a hodnocení

<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Čtyři navařené trny v poloze podle výkresu, včetně důlčíku, zatíženy ohnutím na 60-45°. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Mimo to proveden řez svarem na pile, žádné vady nebyly vizuálně zjistitelné.</p> <p>S ohledem na pozitivní zkoušku, bylo započato s přivařováním na I profily ve dvou řadách, dle výkresu. Zemnění bylo připevněno na krajích, tedy na jedné i druhé straně.</p> <p>Vzhledem k obavě, poloha trnu směrem do hrany pásnice, z nedokonale provedených svarů foukáním oblouku, byla přikládána a posunována příložka stejné tloušťky plechu jako horní pásnice.</p> <p>Tímto způsobem bylo eventuální foukání oblouku eliminováno.</p> <p>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, cca 1 trn, provedena zkouška ohybem na 15°.</p>

