

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 19 x 150 překlad stavba Rudolf Jelinek

Praha Smíchov

<i>Termín</i>	41.KT/10/2018
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, 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 - Generátor</i>	Typ generátoru DA-250, 250 kVA, 200 kW, jištění 125 A, 15 m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu a počet</i>	SD 16 x 100 650 ks
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.300 A Svařovací čas: 890 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,2 mm



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška.

Zemnění bylo připevňováno na jednotlivé profily a plechy.

U montáže trnů SD 16, probíhalo svařování bez problémů. Přivařovány trny ve dvou řadách na profily a v jedné řadě na plechy. Elektrický oblouk naběhnul mimo 6 případů vždy.

Oprava nebyla prováděna, ale s odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.



Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola poklepem kladivem. Přibližně u šesti kusů z 650 nedošlo k naběhnutí EO. Nedotažená tavenina na cca 10-20 % průměru u cca 10 ks přivařených trnů. U těchto provedena zkouška ohybem na 30°.

