

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 16 x 150 a SD 19 x 200 S235 na I
profily skrz plech.
Stavba Rehau, Moravská Třebová**

<i>Termín</i>	23.KT/06/2018
<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 (+25) m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 150 / SD 19 x 200
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.300 A Svařovací čas: 1.100 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,5 mm / Svařovací proud: 1.700 A Svařovací čas: 1.300 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,75 mm



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Pět navařených trnů v poloze podle výkresu, zatíženy ohnutím na 60-45°. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnění bylo připevněno na konstrukci, která byla přivařena k profilům, na které se trny montovali.

U montáže trnů SD 16, probíhalo svařování bez problémů. Komplikace v případě styku více vrstev plechu a tam, kde se vyskytla vlhkost nebo voda.

Při montáži trnů SD 19, kdy se trny přivařovaly skrz plech tloušťky cca 1,0 mm a navíc s barvou bylo komplikací více. Navíc tento plech měl vlny o výšce 150 mm a ve spodní části vln byl na dvou místech profilovaný (zpevnění), což na relativně velké ploše vedlo k jeho nadzvednutí. Proto jsme museli plech nechat připevnit k profilům. Potom se situace výrazně zlepšila a trny jsme namontovali se zmetkovitostí cca 5-10 %.

S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.

Kontrola

U všech přivařených trnů byl odstraněn

svarů/pevnost

keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena zkouška ohybem na 15°. V místech styku dvou plechů provedena kontrola detailnější a v případě nesouladu byl trn zatížen. V případě, že se ohnul na požadovaný úhel aniž by došlo k jeho vylomení, byl ponechán na místě, v případě, že se ulomil byla provedena oprava a nové přivaření trnu.



