

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 80 S235 na I profily, skrz plech, a H profily.

Kancelářské prostory výrobní haly

<i>Termín</i>	10. KT/03/2018
<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 100 A, 80 m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 80 S235J2+C450
<i>Nastavené parametry (první hodnoty skrz plech, druhé hodnoty SD 16 x 80 na H profil)</i>	Svařovací proud: 1.400 A Svařovací čas: 950 msec Předsazení trnu: 3,5 mm Zdvih: 3,7 mm Svařovací proud: 1.400 A Svařovací čas: 650 msec Předsazení trnu: 3,5 mm Zdvih: 3,5 mm



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Po jejím vyhodnocení byly trny přivařovány na I a H profily v jedné řadě. Na H profily byly trny přivařovány přímo na I profily skrz plech. Zemnění bylo připevňováno na jednotlivých I profilech. Podle výkresu mělo být osazeno/přivařeno 795 ks trnů. Celkem bylo přivařeno 850 ks. Mimo to se při svařování nevyskytly žádné problémy a docházelo pravidelně k zapálení EO a jeho hoření. Z uvedeného počtu trnů bylo opravováno 34 ks, a to v místech, kde trapézový plech neležel na I profilu a byl nadzvednut.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedeny jak vizuální kontrola, tak i kontrola poklepem kladivem. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem trnu byla provedena zkouška ohybem na 15 °. V případě výskytu trhlin nebo jiných vad</p>

u takto zkoušených trnů bylo provedeno jejich odstranění a provedení nového svaru v místě vadného tehdy, bylo-li to z technických důvodů možné. V opačném případě byl svar proveden na jiném vhodném místě.

V případech, kde nebylo možné provést opravu jednotlivých svarů spřahovacích trnů, byla zadavateli doporučena oprava vhodnou svařovací metodou dle ČSN EN ISO 14555.

