

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 S235 na I profily, skrz plech, Rekonstrukce a přístavba ZŠ Antonína Čermáka Praha Dejvice 1. etapa**

<i>Termín</i>	<b>02/2018</b>
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl  Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE- 2xPRO-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: 6 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>Jištění 63 A, 80 m prodloužení přívodní kabelace</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 100 S235J2+C450</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svařovací proud: 1.450 A Svařovací čas: 1.350 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,3 mm</b>



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup provádění*

**Provedena zjednodušená výrobní zkouška.  
Po jejím vyhodnocení byly trny přivařovány na I profily ve dvou řadách, dle výkresu. Zemnění bylo připevňováno na jednotlivých I profilech. Podle výkresu mělo být osazeno/přivařeno 2.100 ks trnů.  
Plech na I profilech byly špatně položeny, navíc na I profilech byly zbytky sutí proto konečný počet přivařených trnů 2298 ks. Mimo to se při svařování nevyskytly žádné problémy a docházelo pravidelně k zapálení EO a jeho hoření. Z uvedeného počtu trnů bylo opravováno 198 ks, a to především v místech, kde trapézový plech neležel na I profilu a byl nadzvednut nebo bylo více vrstev plechů nad sebou.**

*Kontrola svarů/pevnost*

**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 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 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.**

