

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 S235 na I profily, skrz plech, Rekonstrukce a přístavba ZŠ Antonína Čermáka Praha Dejvice 2. etapa

| | |
|--|--|
| <i>Termín</i> | 4. KT/01/2018 |
| <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, 80 m prodloužení přívodní kabelace |
| <i>Rozměr přivařovaného trnu</i> | SD 19 x 100 S235J2+C450 |
| <i>Nastavené parametry</i> | Svařovací proud: 1.450 A Svařovací čas: 1.350 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,3 mm |

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 1.350 ks trnů. Plechy na I profilech byly špatně položeny, navíc na I profilech byly zbytky sutí proto konečný počet přivařených trnů 1.495 ks. Mimo to se při svařování nevyskytly žádné problémy a docházelo pravidelně k zapálení EO a jeho hoření. Z uvedeného počtu trnů bylo opravováno 145 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.