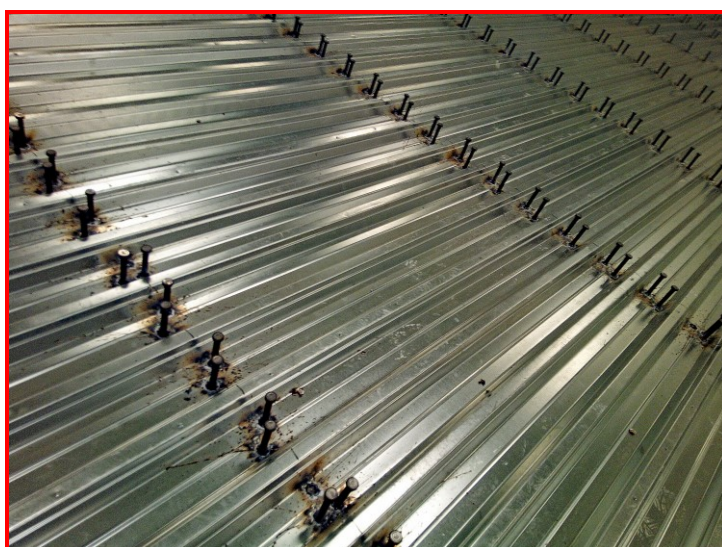


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 S235 na I profily, skrz plech, Rekonstrukce obchodního centra TERNO Petržalka

<i>Termín</i>	43/2017
<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 80 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 125 S235J2+C450
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.600 A Svařovací čas: 1.350 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,5 mm



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Po naznačení os I profilů byla před zahájením svařování provedena zjednodušená výrobní zkouška.

Po jejím vyhodnocení byly trny přivařovány na I profily v jedné i dvou řadách, dle výkresu. Zemnění bylo připevněno na svařenou konstrukci na dvou různých místech.

Podle výkresu mělo být osazeno/přivařeno 2.450 ks trnů. Vzhledem k nedostupnosti v některých místech byl potom reálný a skutečně provedený počet 2.560 ks.

Při svařování se nevyskytly žádné problémy a docházelo pravidelně k zapálení EO a jeho hoření.

Z uvedeného počtu trnů bylo opravováno cca 110 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.

