

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 19 x 60 S235 na I profily.
Rekonstrukce Památníku národního
písemnictví Praha Bubeneč**

<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: 1.650 A Svařovací čas: 800 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 4,0 mm

Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

**Provedena zjednodušená výrobní zkouška.
Po jejím vyhodnocení byly trny přivařovány na HEB profily ve dvou řadách, dle výkresu. Zemnění bylo připevněno na krajní profil. Montáž trnů byla provedena v pěti místnostech a chodbě. I profily byly nabarveny, proto před svařováním bylo nutné tyto obrousit.
Podle výkresu mělo být osazeno/přivařeno 2.170 ks trnů.
Konečný počet přivařených trnů 2.180 ks.
Při svařování se nevyskytly žádné problémy a docházelo pravidelně k zapálení EO a jeho hoření.
Z uvedeného počtu trnů bylo opravováno 10 ks, a to především v místech, kde HEB profil byl špatně obroušen a v místě svaru byly zbytky barvy.**

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.