

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

<i>Termín</i>	<b>12. KT/03/2018</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 60 S235J2+C450</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svařovací proud: 1.700 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 3,7 mm Zdvih: 4,0 mm</b>

## **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 ve dvou místnostech a chodbě. I profily byly nabarveny, proto před svařováním bylo nutné tyto obrousit. Konečný počet přivařených trnů 495 ks. Při svařování se nevyskytly žádné problémy a docházelo pravidelně k zapálení EO a jeho hoření. Z uvedeného počtu trnů byl opravován 1 ks.**

*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.*



