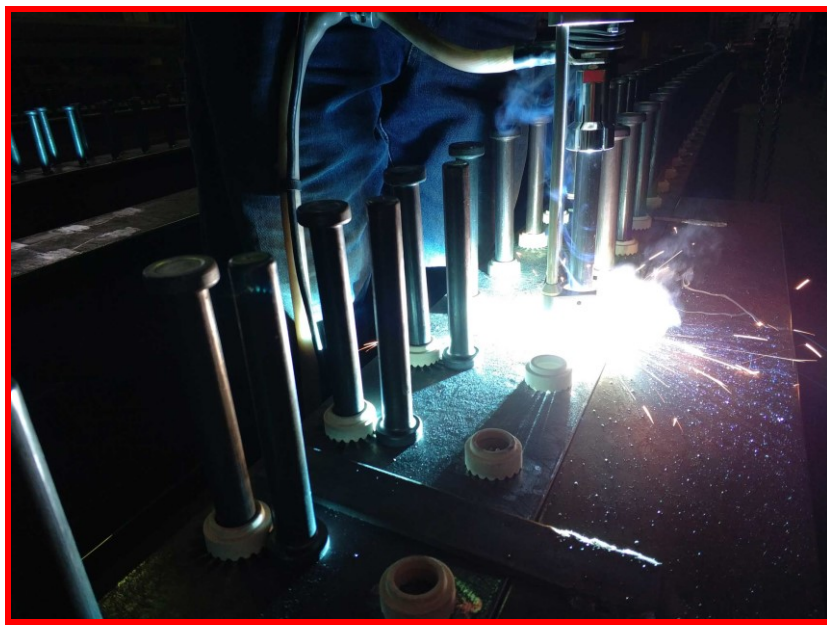


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 22 x 175 S235 na I profily. Automobilový most, Mělník

<i>Termín</i>	7. KT/02/2018
<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, 15 m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 22 x 175 S235J2+C450
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 2.050 A Svařovací čas: 1.050 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,5 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Pět navařených trnů v poloze podle výkresu, včetně důlčíku, zatíženy ohnutím na 60-45°. Jak touto kontrolou, tak i vizuální všechny přivařené vzorky vyhověly, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Po jejím vyhodnocení byly trny přivařovány na I profily ve dvou řadách, dle výkresu. Zemnění bylo připevněno na krajích, tedy na jedné i druhé straně.</p> <p>Vzhledem k obavě, poloha trnu 4 cm osou od kraje profilu, z nedokonale provedených svarů foukáním oblouku, byla příkládána a posunována příložka stejné tloušťky plechu jako horní pásnice.</p> <p>Tímto způsobem bylo eventuální foukání oblouku eliminováno. Pouze v krajních pozicích, poslední trny v řadě u zemnicích kleští, byly s nestejně rozlitou taveninou, ale s odkazem na ČSN EN ISO 14555, budou tyto drobné, víceméně vizuální chyby, opraveny pomocí technologie MIG/MAG.</p> <p>Mimo některé z krajních svorníků, vykazovaly nerovnoměrnou taveninu okolo svorníku i jiné, přivařené trny v celkovém počtu cca 20 ks (celkový počet 900 svarů). Tyto budou opraveny, viz. výše.</p> <p>Příčinou zřejmě byla nedostatečná elektroinstalace v místě provádění, kde byl na jedem rozvaděč napojen také tryskací kompresor s příkonem cca 60 kW.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>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, cca 20 trnů, byly takové označeny a byla zadavateli doporučena oprava vhodnou svařovací metodou (ČSN EN ISO 14555).</p>

