

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 150 na speciální konstrukci lávky, oboustranně proti sobě**

<i>Termín</i>	<b>26.KT/2021</b>
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE 2 x PRO-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: 0,5-6,0 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>Generátor, 275 kVA</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 125 S235</b>

*Nastavené parametry*

**Svař. proud: 1.650 A**  
**Svařovací čas: 880 sec**  
**Předsazení trnu: 5,0 mm**  
**Zdvih: 4,0 mm**

*Prodloužení kabelace*

**Síťová: 15 m**  
**Svařovací: 10 m**



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelový profil, který byl obroušený v počtu 5 ks. Trny byly ohnuty pomocí trubky. Vizuelní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště byly připevňovány na profily vždy na oba dva konce na horní pásnici.</b></p> <p><b>Místa svarů obroušena bezprostředně před svařováním. Z celkového počtu 422 ks trnů nebylo nutné žádný opravovat tavným svařováním MIG. Místo svaru označeno pomocí značek, bez nutnosti dodržení vysoké přesnosti.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuelní kontrola a namátkově kontrola kladivem. Při svaru docházelo k většímu rozstříku v okolí vně keramického kroužku. Příčinou bylo mírně vyšší nastavení předsazení trnu před keramický kroužek. U mostních konstrukcí toto nastavení provádíme standardně, z důvodu vyšší kvality provaření. Navíc nevzniká problém s uzavřením taveniny okolo celého průměru trnu.</b></p>

***Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili keramický kroužek kvůli kontrole pravidelnosti výronu taveniny. Rozstříknutý kov kolem trnu jsme odstranili.***



