

**PŘIVAŘOVÁNÍ SVORNÍKŮ MPF DUO M
12 a MPF DUO M 16 S235/1.4571 na plechy
Konstrukce zábradlí vyhlídkové věže
přístaviště Vídeň Dunaj**

<i>Termín</i>	31.KT/2021
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. <i>Bc. Michal Karas, IWT</i> <i>Ing. David Pospíšil, IWE</i> <i>Bc. Michal Karas, IWT</i> <i>Ing. David Pospíšil, IWE</i>
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWERPACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22 wms
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1,5 sec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 2x32A, pevný rozvod
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	MPF DUO M12x35 MPF DUO M 16x40 MPF DUO M16x50 MPF DUO M 16 x 60

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 800 A 1.300 A Svařovací čas: 250 msec 350 msec Předsazení svorníku: 2,5 mm 3,5 mm Zdvih: 1,75 mm 2,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová kabelace 25 m Svařovací kabelace 10 m

Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

***Provedena zjednodušená výrobní zkouška.
Svorníky přivařeny na ocelový plech
broušený v počtu 3-5 ks.
S ohledem na cenu DUO svorníků
přivařovány ocelové svorníky stejné délky
pro potřeby zkoušek.
Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto
bylo započato se svařováním.***

***Zemnicí kleště připevňovány na plechy vždy
uhlopříčně.***

***V místě svaru provedeno broušení okují a
označení polohy pomocí důlčíku.
Svařováno v polohách PA, PB i PC, což
komplikovalo provádění. Přesto bylo
dosaženo uzavřeného rozstříku taveniny
s doporučení opravy pomocí jiných metod
v místech nedostatečně vysokého kroužku.***

<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p><i>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.</i></p> <p><i>U svorníků přivařovaných v jiných polohách než PA nebyla tavenina pravidelná okolo svorníku, tzn. v horní poloze tavenina nižší. V žádném z prováděných svarů ale nedošlo k neuzavření kroužku, což splňuje požadavky normy ČSN EN ISO 14555.</i></p> <p><i>Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili keramický kroužek kvůli kontrole pravidelnosti výronu taveniny.</i></p> <p><i>Další nedestruktivní zkoušky svarů jsme neprováděli, ale bylo doporučeno konzultovat s odběratelem a případně dovařit elektrodou nebo MIG metodou svařování.</i></p>
--------------------------------------	--