

PŘIVAŘOVÁNÍ ZÁVITOVÝCH SVORNÍKŮ RD M 24 x 80 a RD M 24 x 100 S235 na ocelové patky mostové konstrukce

<i>Termín</i>	20.KT/2019
<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 spráhovacích 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 2 x 32 A, nezávisle jištěné
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	RD M 24 x 80 RD M 24 x 100
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.800 A Svařovací čas: 900 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,5



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena předvýrobní zkouška. Podle požadavků zadavatele bylo dohromady přivařeno zkušebních 30 svorníků na různých místech mostové konstrukce. Tyto byly ohnuty na cca 60 °.</p> <p>Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnění bylo připevňováno na zvýšené ocelové díly, které byly navařeny na mostové konstrukci a tím bylo vytvořeno vždy pole cca 20 m.</p> <p>Montáž/ přivařování svorníků RD M 24 x 80, resp. RD M 24 x 100 probíhalo bez problémů. Musely být ale splněny následující podmínky:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ocelové desky obroušeny v místě svarů • v případě větru bylo nutno krýt místo svařování (foukání oblouku) • odstranění nečistot z místa svarů <p>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod. Toto doporučeno a prováděno.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.</p> <p>V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, doporučeno zavaření technologií ROS. Toto bylo prováděno.</p> <p>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</p>



