

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 100 S235 na I profily skrz plech. Rekonstrukce ZŠ Tachlovice**

<i>Termín</i>	<b>40.KT/2020</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>Bolte GmbH 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>Generátor 250 kVA, 200 kW, 40 m prodloužení přívodní kabelace, 20 m pistolové kabelace</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD1 13 x 75</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svařovací proud: 950 A Svařovací čas: 650 msec Předsazení trnu: 3,5 mm Zdvih: 3,5 mm</b>

<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Pět navařených trnů v poloze PA. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Zemnění bylo připevňováno profily, na které se trny montovali. U montáže trnů SD 13, probíhalo svařování bez problémů. Komplikace v případě styku více vrstev plechu. V případě vadného svaru odstraněn vícevrstvý plech a svařováno pouze skrz jeden. Spřahovací trny jsme namontovali se zmetkovitostí cca 2,5 %.</b></p> <p><b>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V místech styku dvou plechů provedena kontrola detailnější a v případě nesouladu byl trn zatížen. V případě, že se ohnul na požadovaný úhel, aniž by došlo k jeho vylomení, byl ponechán na místě, v případě, že se ulomil byla provedena oprava a nové přivaření trnu.</b></p>