

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 90 skrz plech na konstrukci profilů rekonstruovaného podkroví

<i>Termín</i>	16.KT/2021
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE 2 x PRO-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: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	Generátor 270 kVA
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 90 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.650 A
Svařovací čas: 1,35 sec
Předsazení trnu: 6,0 mm
Zdvih: 4,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 40 m
Svařovací: 20 m





Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vzhledem k nepřipravenosti materiálu na tyto zkoušky, byly trny přivařeny na konečnou konstrukci a na nich provedena zkouška.</p> <p>Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Vzhledem ke špatné přístupnosti k profilům, jsme zemnicí kleště připevňovali na profily. Jedny zespoda a druhé na nadcházející profil nebo případně na trn.</p> <p>Pozinkovaný plech byl na profily velmi dobře uložen, proto svařování probíhalo bez problému.</p> <p>I přesto, že zdroj elektrické energie byl generátor, prodloužení síťové kabelace bylo 40 m a pistolové 20 m byl celkový počet oprav 10 ks z 495 ks přivařených.</p> <p>Vzhledem k větší šířce spodní vlny vlnitého plechu, nebylo nutné opravy přivařovat do míst po původním svaru.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p> <p>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</p> <p>Trny byly zkráceny o cca 4,0 - 5,0 mm.</p>

