

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 13 x 50 na profily ocelové konstrukce při rekonstrukci obytné budovy Brno

<i>Termín</i>	31.KT/2025
<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 100 kVA, 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 13 x 50 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud SD13: 1000 A Svařovací čas SD13: 650 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 50 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	Na profilech položený lakovaný vlnitý plech. Po zkouškách trny nedržely. Proto jsme doporučili, aby udělali v místě svaru do plechu díru a svařování se dělalo přímo na profil. Po vysekání děr jsme zjistili, že profily pod plechy jsou na pásnici lakované. Proto bylo nutné je ještě obrousit.

	<i>Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností.</i> <i>Zkušební svar v rámci celé montáže provedeny 10 ks SD 13.</i> <i>Po úpravách na konstrukci již svařování bez problémů. Po cca 50 svarech ale vypadl jistič. Požadovali jsme 32 A char, D, v budově pouze jistič 20 A char. B.</i> <i>Při chodu výtahu, jistič vypadnul...</i> <i>Proto jsme objednali generátor firmy VALEON 100 kVA (80 kW).</i> <i>Svařování s generátorem bez problémů ve vysoké kadenci. 600 ks jsme svařovali cca 2 hod, tedy kadence 6 ks/minutu.</i> <i>Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci profilů, která byla provařena/prošroubována.</i> <i>Počet oprav cca 20 ks.</i>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<i>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem.</i> <i>Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. výše v celkovém počtu cca 20 ks.</i>

