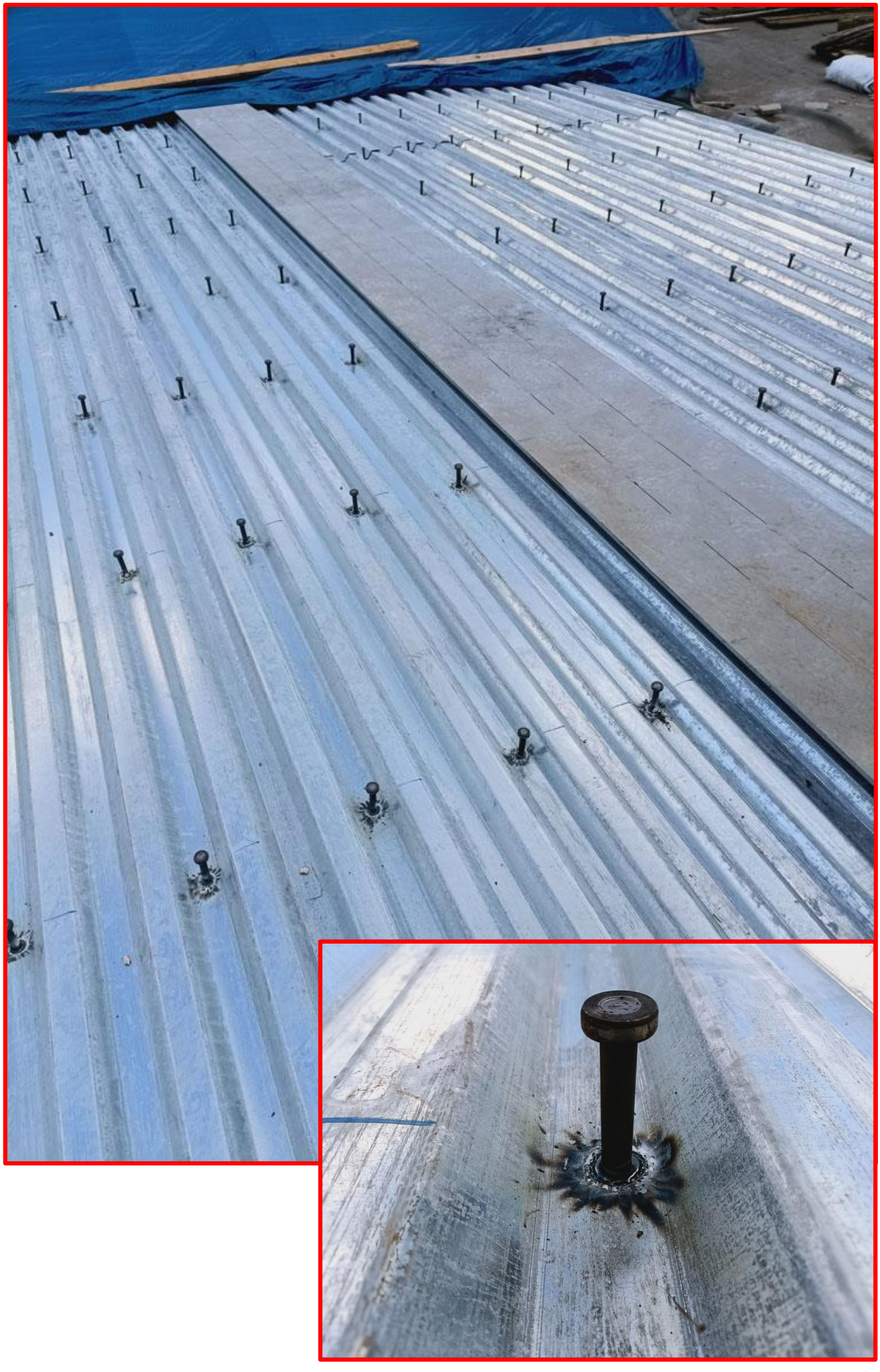
PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 13 x 75 skrz plech na profily ocelové konstrukce rekonstrukce objektu Sokolovna Nový Bor

Termín	***32.KT/2023***
Dodavatel *Svařovací práce provedl* *Svářečský dozor*	***PROWELD STUD WELDING s.r.o.*** ***Bc. Michal Karas, IWT*** ***Ing. David Pospíšil, IWE*** ***Bc. Michal Karas, IWT*** ***Ing. David Pospíšil, IWE***
Dodavatel svařovacího stroje *Výrobce spřahovacích trnů*	***Bolte** GmbH* ***Bolte** GmbH*
Typ svařovacího stroje a pistole	***POWER PACKAGE*** ***2 x PRO-I 1300 a GD-22s***
Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole	***Svařovací proud: 2.100 A*** ***Svařovací čas: 1.500 msec*** ***Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm***
Elektro připojení	***32 A***
Rozměr přivařovaného trnu	***SD 13 x 75 S235***

Nastavené parametry	***Svař. proud: 1.000 A*** ***Svařovací čas: 800 msec*** ***Předsazení trnu: 4,0 mm*** ***Zdvih: 3,7 mm***
Prodloužení kabelace	***Síťová: cca 50 m*** ***Svařovací: 10 m***

Postup provádění a hodnocení	
Postup provádění	***Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů i vlnitého pozinkovaného plechu.*** ***Zkušební svar v rámci celé montáže provedeny 3 ks.*** ***U těchto jsme provedli zkoušku ohnutím dle normy ČSN EN ISO 14555.*** ***Následně jsme přivařili cca 10 ks, na kterých jsme kontrolovali délku po přivaření a taveninu kolem průměru trnu.*** ***Všech kontrolovaných 10 ks trnů v pořádku.*** ***Mimo to jsme kontrolovali na displeji strojem ve vyhodnocovači všechny parametry. Nově taky hodnotu tk, tedy dobu průtoku svařovacího proudu po zkratu. Všech kontrolovaných 10 ks mělo stejný výsledek, cca +- 3 %.*** ***Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci profilů, která byla provařena v jedné části rekonstruovaného stropu.*** ***V druhé části jsme upínali zemnicí kleště na jednotlivé profily.***

	V místech, kde plechy ležely na profilech svařování bez problémů. ***V místech překrytí vrstev plechu s výskytem problémů, cca 30-40 ks oprav.***
Kontrola svarů/pevnost	***U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. výše v celkovém počtu cca 40 ks.***