

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ  
SD 16 x 100 skrz plech na profily ocelové  
konstrukce nástavby/rekonstrukce  
Praha Hostivař**

<i>Termín</i>	<b>12.KT/2023</b>
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE 2 x PRO-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: 0,5-6,0 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>63 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 16 x 100 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.250 A</b> <b>Svařovací čas: 1.050 msec</b> <b>Předsazení trnu: 7,0 mm</b> <b>Zdvih: 4,0 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: 15 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>



## **Postup provádění a hodnocení**

*Postup provádění*

**Nastavení stroje i pistole standardní, na základě zkušeností, s přihlédnutím ke stavu profilů i vlnitého pozinkovaného plechu.**

**V rámci zkušebních svarů proveden jeden svar, u kterého jsme provedli zkoušku ohnutím dle normy ČSN EN ISO 14555. Vzhledem k pozitivnímu výsledku zkoušky jsme přivařili dalších 10 svarů, u kterých jsme prováděli kontrolu zkrácení trnů a kontrolu rozlití taveniny okolo trnu. Vzhledem k tomu, že svary byly v pořádku jsme započali s přivařováním.**

**Zemnicí kleště byly upnuty uhlopříčně na konstrukci profilů, která byla provařena. Nebylo tedy nutné připojovat zemnění na každý profil.**

**V místech, kde plechy ležely na profilech svařování bez problémů. V místech překrytí dvou vrstev plechu taky bez problémů. Komplikace v místech, kdy ležely tři plechy na sobě. V těchto místech jsme prováděli, po odstranění plechů, opravy. Celkem jich bylo 35 ks. Z celkového počtu svarů 2.050 ks to jsou asi 2 %, což je příznivý výsledek.**

*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 35 ks.**



