

**PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 16 x 100 na profily do otvorů ve
vlnitém plechu rekonstrukce objektu
Olomouc Chvalovice**

<i>Termín</i>	33.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>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	<i>Svař. proud: 1.250 A</i> <i>Svařovací čas: 750 msec</i> <i>Předsazení trnu: 6,0 mm</i> <i>Zdvih: 3,5 mm</i>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Síťová: 25 m</i> <i>Svařovací: 10 m</i>



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	Po nastavení stroje, podle nabízených hodnot software stroje, jsme nastavili pomocí elektronického vyhodnocovacího systému taky předsazení před keramickým kroužkem a velikost zdvihu. Svařování jsme prováděli do předvrtaných otvorů do plechu. Původně se mělo svařovat skrz plechy, a v dalších etapách i bude, ale v tomto případě byly položeny plechy lakované. Vzhledem k tomu, že přes takové plechy není možné svařovat, bylo nutné vyvrtat do plechu díry větší, než průměr keramického kroužku. Přivařili jsme několik zkušebních svarů a jeden jsme ohnuli. U zbývajících jsme zkontrolovali kroužek kolem trnu a zkrácení. Zemnicí kleště byly upnuty na profilech na jedné i druhé straně a svařování bylo prováděno mezi zemnicími kleštěmi. Většinou byl jeden trn na profilu, byla však i místa se dvěma trny vedle sebe. Celkem bylo přivařeno na 1.150 ks trnů. U všech trnů byla odstraněna tavenina a všechny trny byly zkontrolovány poklepem kladivem. V případě tupého zvuku byl trn uražen, místo vysekáno a přivařen trn nový.
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a namátkově zkrácení trnů. Cca 20 ks trnů ohnuto na 60°.

