

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 50 S235, rekonstrukce loftového bytu v objektu pivovaru Holešovice

<i>Termín</i>	36.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 16 x 50 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.350 A Svařovací čas: 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>	<p>Po nastavení svařovací pistole byla provedena zkouška na profil v počtu 5 ks. Přivařené trny jsme zkontrolovali vizuálně a následně ohnuli na cca 60°.</p> <p>Zkouška byla vyhovující, bez vad, proto jsme započali se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště jsme připevňovali zespoda na profil a druhé na přivařený trn.</p> <p>Část profilů byla obroušená, část s okujemi. U broušených profilů vznikal při svařování minimální rozstřík, u profilů nebroušených s okujemi občas docházelo k většímu rozstříku na nižšímu výronu taveniny kolem trnu. Ta byla ale vždycky uzavřená. Jinak svařování bez problémů vždy došlo k zapálení EO a svaru bez jeho přerušování. Primární proud, při zážehu EO a začátku svaru cca 100-110 A (ukazatel generátoru)</p> <p>Celkem přivařeno cca 500 svarů, bez oprav.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p> <p>Nastavení svařovacího stroje i pistole bylo standardní, rozstřík taveniny byl normální s ohledem na prováděné svařování.</p>

